



Данную инструкцию для вас
предоставила компания **Крунз**



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Серия SJS/A-PS/A

Автоматическая
швейная машина
с прямым приводом для
настрачивания карманов



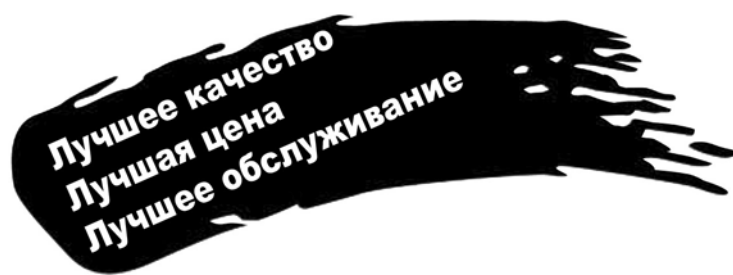
- 1) Для максимально упрощенного использования машины, пожалуйста, прочтите внимательно настоящее руководство.
- 2) Храните данное руководство для справки в случае нарушения функционирования машины или ее поломки.

SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

MME-070125

Компания „Крунг“

тел./факс: (495) 989-22-97 www.krung.ru



1. Благодарим вас за покупку нашего изделия. На основе высокой квалификации и богатого профессионального опыта в производстве промышленных швейных машин компания SUNSTAR будет производить промышленные швейные машины с наиболее разнообразными функциями, отличными эксплуатационными характеристиками, высокой производительностью, повышенным сроком службы и усовершенствованным дизайном, удовлетворяя потребностям пользователей.
2. Пожалуйста, прочтите внимательно данное руководство по эксплуатации перед использованием машины. Используйте машину по назначению, чтобы задействовать все ее эксплуатационные характеристики.
3. Технические характеристики машины могут изменяться производителем без предварительного упоминания с целью улучшения производительности машины.
4. Данное изделие разработано, изготовлено и продается как промышленная швейная машина. Его следует использовать только в промышленных целях.



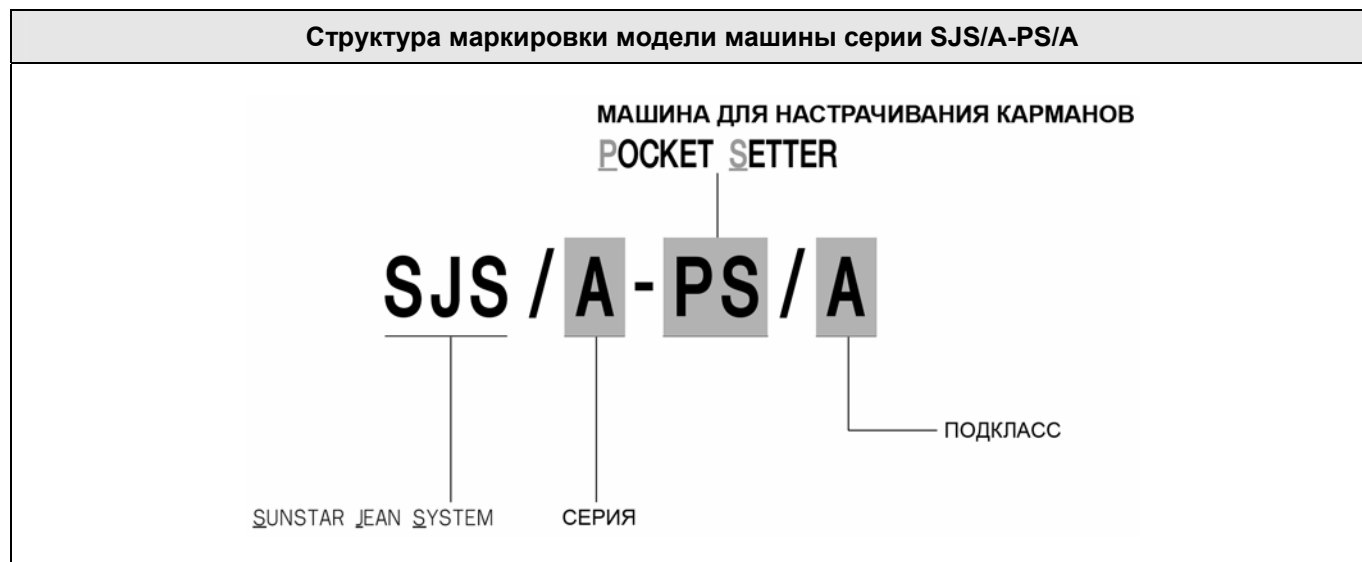
SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

Содержание

1. Автоматическая швейная машина с прямым приводом для настрачивания карманов	9
2. Правила техники безопасности.....	7
2.1) Знаки безопасности	7
2.2) Перемещение швейной машины	8
2.3) Установка швейной машины	9
2.4) Функционирование швейной машины	9
2.5) Ремонт и техническое обслуживание.....	10
2.6) Предупреждающие надписи.....	10
2.7) Расположение предупреждающих надписей	11
3. Части швейной машины	12
3.1) Наименование частей.....	12
4. Проверка машины перед установкой	13
4.1) Окружающая производственная среда для установки машины.....	13
4.2) Электрическая среда	13
5. Установка.....	14
5.1) Установка корпуса швейной машины	14
5.2) Установка стойки для нити	14
5.3) Установка ящика для загрузки карманов	14
5.4) Установка операционной панели.....	15
5.5) Установка пневматического пистолета	15
5.6) Установка ножной педали	15
5.7) Установка пневматического устройства	16
5.8) Установка воздушного шланга и регулировка пневматического давления	16
5.9) Установка загрузочной рамы	17
6. Подготовка швейной машины перед использованием	18
6.1) Подача смазочного масла	18
6.2) Установка иглы	19
6.3) Прокладка верхней нити.....	19
6.4) Прокладка нижней нити	20
6.5) Установка и удаление шпульки.....	20
6.6) Регулировка натяжения верхней и нижней нитей.....	20
6.7) Намотка нижней нити.....	21

6.8) Регулировка высоты подъема прижимной лапки	21
6.9) Утилизация отработанного смазочного масла	22
7. Техническое обслуживание	23
7.1) Регулировка высоты подъема игловодителя	23
7.2) Регулировка иглы и челнока	23
7.3) Регулировка прижимной лапки	24
7.4) Регулировка высвобождения нити и открывания тарельчатого приспособления	26
7.5) Регулировка синхронизации механизма обрезки нити	26
7.6) Регулировка и замена ножа	27
7.7) Регулировка смазки челнока	29
7.8) Регулировка устройства настройки нити	30
7.9) Регулировка датчика верхней нити	30
7.10) Регулировка намотки нити	30
7.11) Регулировка натяжения приводного ремня	31
7.12) Настройка начала координат X, Y	34
7.13) Замена устройства для настрачивания карманов	36
7.14.) Установка лазерной указки (дополнительная функция)	40
7.15) Схема пневматической системы	41
7.16) Замена прежнего зажима	42

Автоматическая швейная машина с прямым приводом для настрачивания карманов



Тип машины	Прямого привода, высокоскоростная, 1 – игольная, машина челночного стежка
Площадь шитья	250 мм (X) x 250 мм (Y)
Скорость шитья	3600 стежков/мин (длина стежка: 3 мм или менее)
Длина стежка	0.1 – 6 мм
Игла	DP x 17 № 20 (№ 18-22)
Величина хода игловодителя	34.6 мм
Величина хода прижимной лапки	Стандартная: 4 мм (0.5-10 мм)
Подъем прижимной лапки	20 мм
Устройство обрезки нити	Установлено
Функция аварийной остановки	Имеется
Используемый челнок	Удвоенный вращающийся челнок
Память	3.5' гибкий диск, карта SF
Кол-во (макс.) вводимых шаблонов	691 шаблонов (макс.)
Смазка	автоматическая
Пневматическое давление	120 Н/мин
Напряжение	Номинальное напряжение ± 10 %, 50-60 Гц
Мотор	Основной мотор 500 Вт АС сервомотор X-мотор 1 кВт АС сервомотор Y-мотор 75 Вт АС сервомотор

2

Правила безопасности для работы со швейной машиной

2.1) Знаки безопасности

Знаки безопасности в настоящем руководстве подразделяются на категории **предостережения, опасности** и **предупреждения**. Они обозначают то, что несоблюдение правил безопасности в результате может привести к травмам или механическим поломкам машины.

№	Категория	Значение
 Предупреждение	Caution Предупреждение	Если обращаться с машиной неправильно, пользователи могут получить травму, либо произойдет поломка машины.
 Предостережение	Warning Предостережение	Неправильное обращение с машиной может привести к смерти или тяжелым травмам пользователей.
 Опасность	Danger Опасность	Неправильное обращение с машиной может привести к смерти или тяжелым травмам пользователей, так как степень опасности достаточно велика.

2.2) Доставка машины

Знак	Описание
Опасность Людям запрещено стоять около машины, а также около машины не должно быть никаких препятствий.	Доставку машины должен осуществлять персонал, который хорошо знаком с инструкциями и правилами техники безопасности. Следует соблюдать следующие правила техники безопасности: 2.2.1) Доставка вручную Когда персонал перемещает машину, он должен надевать специальную обувь и крепко удерживать машину с левой и правой сторон. 2.2.2) Доставка на вилочном погрузчике 1) Вилочный погрузчик должен быть достаточно большим, чтобы он мог выдерживать вес швейной машины и перевозить ее. 2) Используйте поддон для поднятия машины. Установите центр тяжести машины (центр между левой и правой сторонами) на вилы погрузчика и аккуратно поднимайте машину. Предупреждение Сохраняйте равновесие машины при ее выгрузке с помощью вилочного погрузчика или крана, чтобы предотвратить деформацию машины или оградить людей от опасности.

2.3) Установка машины



Предостережение

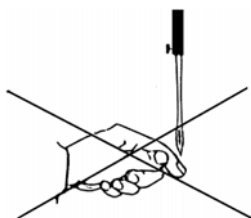
В зависимости от места, в котором устанавливается машина, может происходить нарушение функций, поломка или прочие повреждения. Надлежащее место установки машины должно отвечать следующим условиям:

- 1) Стенд или стол, на который устанавливается машина, должен быть достаточно прочным, чтобы выдерживать вес машины (см. табличку с заводскими характеристиками).
- 2) Пыль и влага являются причинами загрязнения и эрозии машины. Пожалуйста, устанавливайте кондиционер и осуществляйте регулярный уход за машиной.
- 3) Устанавливайте машину в такое место, где она не будет подвергаться воздействию прямых солнечных лучей (если в течение долгого времени машина будет подвергаться воздействию прямых солнечных лучей, это может привести к выцветанию или деформации).
- 4) Обеспечьте свободное пространство вокруг машины. Установите машину на расстоянии не менее 50 см от левой, правой и задней сторон машины до стены, чтобы было достаточно места для технического обслуживания машины.
- 5) Опасность взрыва: Чтобы предотвратить возможность взрыва, немедленно остановите машину, если в воздухе содержатся воспламеняющиеся материалы.
- 6) Освещение: Машина не оснащена осветительными приборами. Когда это необходимо, устанавливайте требуемое освещение.
- 7) Опасность опрокидывания: Не устанавливайте машину на неустойчивый стенд или стол. При опрокидывании машины можно получить травму или машина может быть серьезно повреждена. Если машина внезапно остановилась, или было оказано какое-либо внешнее воздействие, вероятно, произошло опрокидывание машины.

2.4) Эксплуатация машины



Предупреждение



Знаки **предостережения** и **безопасности** наносят на корпус машины, чтобы подчеркнуть необходимость соблюдения указаний, касающихся безопасности. При работе со швейной машиной необходимо соблюдать следующие указания:

- 1) Перед тем, как включать электропитание, внимательно прочитайте данное руководство полностью и в полной мере осмыслите функционирование машины.
- 2) Используйте подходящую для работы одежду. Длинные волосы, ожерелья, браслеты или свободные рукава могут затягиваться машиной во время работы. Используйте обувь, исключающую проскальзывание, чтобы предотвратить проскальзывание на пол.
- 3) Проверьте рабочее пространство машины до начала ее работы, чтобы определить, достаточно ли оно размера.
- 4) Во время работы на машине руки и голову следует держать подальше от частей машины, от соприкосновения с которыми могут произойти несчастные случаи (игла, челнок, рычаг нитепритягивателя, шкив и т.д.).
- 5) Во время работы машины не снимайте с нее предохранительную крышку, которая защищает шкив и вал, в целях безопасности пользователя.
- 6) Перед тем как разбирать распределительную коробку, например, блок управления, отключите источник электропитания и убедитесь в том, что выключатель переведен в положение «выкл.».
- 7) Проверьте, чтобы выключатель электропитания был переведен в положение «выкл.», когда верхний вал вращается вручную.
- 8) Останавливайте машину, когда происходит замена иглы или при продевании нити или при проведении проверки машины после шитья.
- 9) Соблюдайте предосторожность, выполняя указанные ниже инструкции, иначе может произойти повреждение машины, нарушение нормальной работы и поломка:
 - Не оставляйте посторонние предметы на столе швейной машины.
 - Не используйте искривленную иглу или иглу с поврежденным кончиком.
 - Используйте прижимную лапку, подходящую для условий работы.

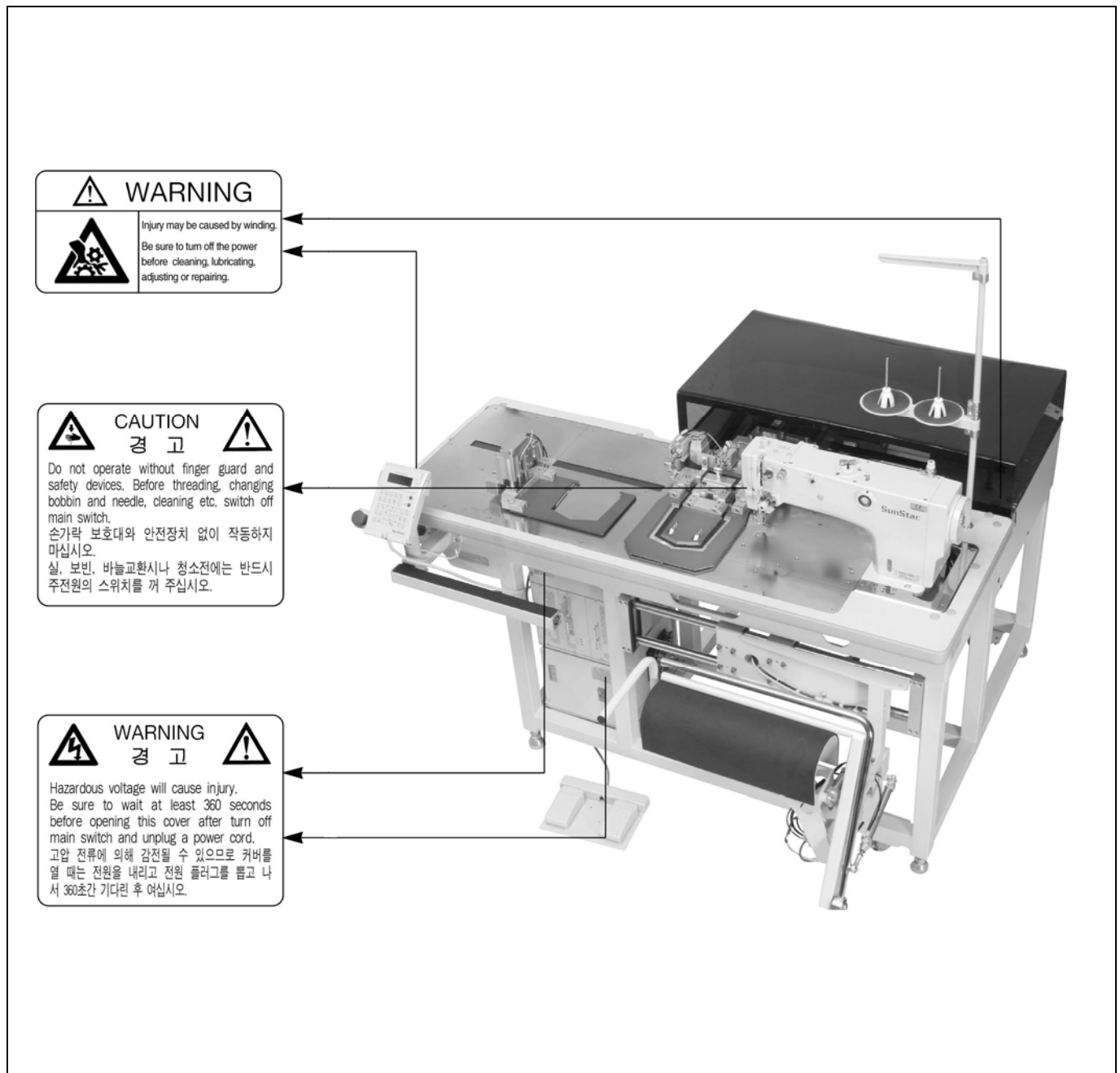
2.5) Ремонт и техническое обслуживание

 Опасность	В случае необходимости проведения ремонта, выполнять его должны только уполномоченные инженеры, специально подготовленные компанией SunStar и прошедшие специальный курс обучения. 1) Перед тем, как приступить к очистке или ремонту машины, отключите ее от источника электропитания. Подождите 4 минуты, пока машина полностью отключится.  Предупреждение Для полного отключения мотора трансмиссионного вала и коробки привода X, Y требуется 10 мин после отключения источника электропитания. 2) Запрещается изменять характеристики и детали без предварительной консультации с компанией SunStar. Такие изменения могут угрожать безопасности работы машины. 3) В случае ремонта или замены частей машины необходимо использовать детали, изготовленные компанией SunStar. 4) По окончании ремонта установите все предохранительные крышки обратно на машину.
---	---

2.6) Тип предупреждающих надписей

 CAUTION 경고 Do not operate without finger guard and safety devices. Before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc. switch off main switch. 손가락 보호대와 안전장치 없이 작동하지 마십시오. 실, 보빈, 바늘교환시나 청소전에는 반드시 주전원의 스위치를 꺼 주십시오. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	Не работайте на машине без защитных устройств для пальцев и предохранительных устройств. Перед продеванием нити, заменой шпульки и иглы и очисткой отключайте электропитание машины.
 WARNING 경고 Hazardous voltage will cause injury. Be sure to wait at least 360 seconds before opening this cover after turn off main switch and unplugging a power cord. 고압 전류에 의해 감전될 수 있으므로 커버를 열 때는 전원을 내리고 전원 플러그를 뽑고 나서 360초간 기다린 후 여십시오. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Высокое напряжение станет причиной травмы. Подождите, как минимум, 360 сек после того, как источник электропитания будет отключен, а шнур питания выдернут из розетки, если необходимо открыть крышку.
 WARNING Injury may be caused by winding. Be sure to turn off the power before cleaning, lubricating, adjusting or repairing. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Травму можно получить в результате затягивания. Убедитесь, что источник электропитания отключен, прежде чем выполнять очистку, смазывание, настройку или ремонт.

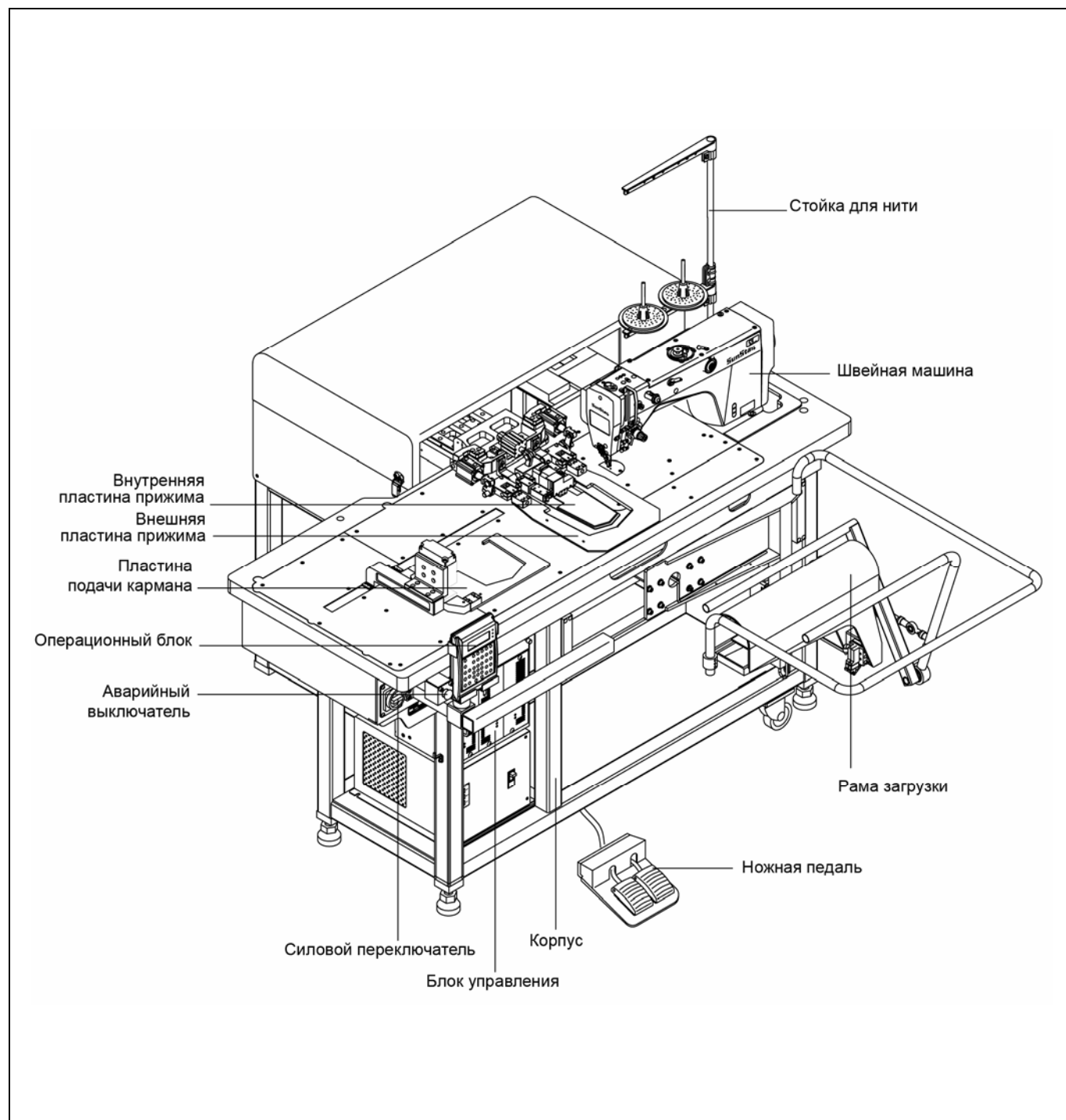
2.7) Расположение предупреждающих надписей



3

Части швейной машины

3.1) Наименование частей



4

Проверка машины перед установкой

4.1) Окружающая производственная среда для установки машины

- 1) Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, вызванных неправильной работой машины, не используйте машину, если напряжение превышает на 10 % номинальное напряжение.
- 2) Проверьте давление пневматических устройств (например, воздушного цилиндра), чтобы избежать возникновения несчастных случаев в результате неправильной работы машины.
- 3) Для обеспечения безопасной работы, поддерживайте рабочую температуру в рамках установленных значений. Температура окружающей среды во время работы: 5 – 35° С.
- 4) Влажность окружающей среды: 45 – 85 % (относительная влажность).
- 5) При переносе машины из холодного помещения в теплое, на поверхности машины могут образоваться капли, которые необходимо вытереть перед тем, как включать источник электропитания машины, чтобы избежать неправильной ее работы.
- 6) Для предотвращения неправильной работы электронных частей, прекратите работу на машине во время грома или молний и отключите ее от сети.

4.2) Электрическая среда

- 1) Напряжение питания
Используемое напряжение питания должно быть в пределах +/- 10 % от номинального напряжения. Частота напряжения должна быть в пределах +/- 1 % от номинальной частоты (50/60 Гц).
- 2) Электромагнитные помехи
В розетку, в которую включена швейная машина, не должны включаться другие устройства, имеющие мощное магнитное поле или высокую частоту. Их следует устанавливать подальше друг от друга.
- 3) Во время установки приспособлений и аксессуаров напряжение блока управления должно быть низким.
- 4) Не допускайте попадания кофе или воды на блок управления машины.
- 5) Не допускайте падения на пол блока управления и мотора машины.



Внимание

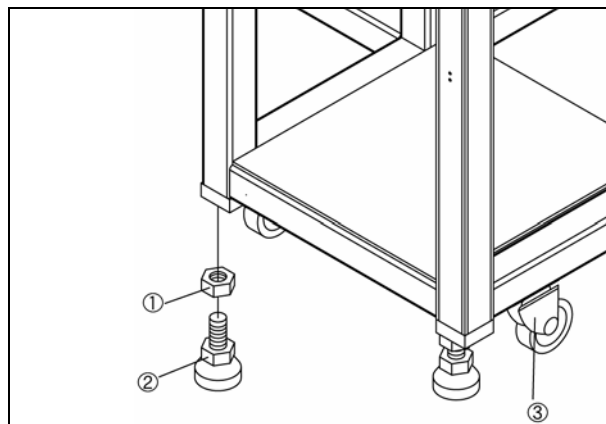
- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">▶ Машину должны устанавливать специалисты, обладающие соответствующей подготовкой▶ По вопросу установки электрической проводки обращайтесь в агентство по продаже или к электрикам.▶ Машине весит свыше 40 кг, поэтому ее должны переносить и устанавливать не менее двух человек. | <ul style="list-style-type: none">▶ Не вставляйте вилку в розетку до тех пор, пока полностью не установите машину. Если вы случайно наступите на педаль, произойдет запуск машины, что может привести к ее повреждению.▶ Провод заземления должен быть установлен должным образом. Неправильная его установка может стать причиной удара пользователя электрическим током или неправильной работы машины.▶ Предохранительные крышки машины и мотора также должны быть установлены соответствующим образом. |
|--|--|

5

Установка

5.1) Установка корпуса швейной машины

- 1) Установите корпус машины на ровном устойчивом месте. Неотрегулированное равновесие основного корпуса швейной машины влияет на возникновение шумов и вибрации.
- 2) Отсоедините гайку ① и поворачивайте стойку регулировки равновесия ② до тех пор, пока ролик ③ не поднимется.
- 3) Когда завершите регулировку, затяните гайку ① и закрепите стойку регулировки равновесия ②.

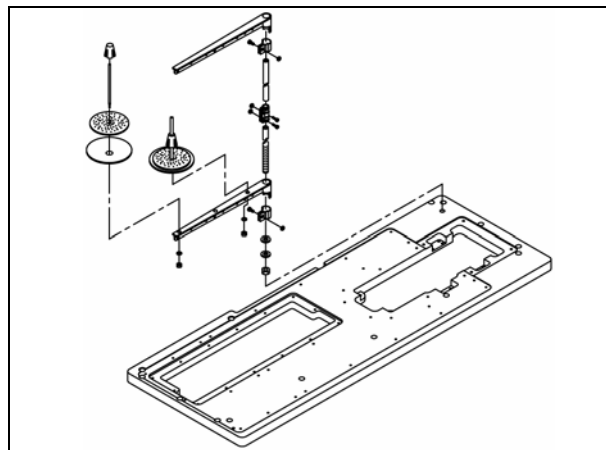


Внимание

Стойку регулировки равновесия можно отрегулировать до 48 мм. Осуществляйте настройку в данных пределах.

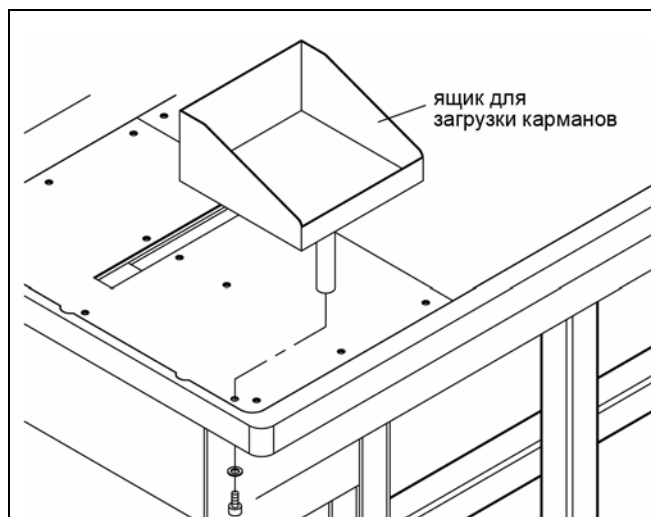
5.2) Установка стойки для нити

- 1) Установите стойку для нити так, как показано на рисунке, в верхнем правом углу стола машины.
- 2) Соберите стойку для нити заранее и вставьте ее в стол машины, используя гайку.



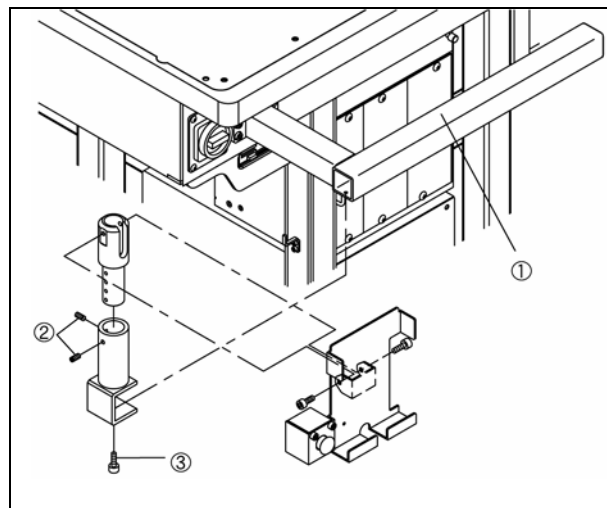
5.3) Установка ящика для загрузки карманов

- 1) Вставьте ящик для загрузки карманов (в соответствии с рисунком) в щель на нижней части машины слева.
- 2) Данный ящик используется для подготовки карманов к шитью. Не кладите в него другие предметы. Это может вызвать повреждение машины или травму пользователя.



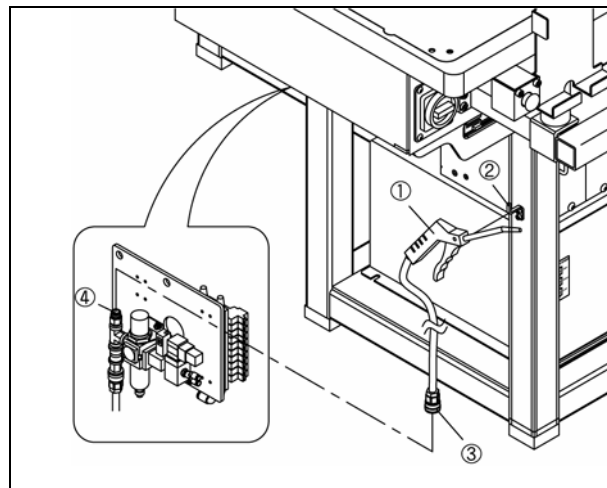
5.4) Установка операционной панели

- 1) Установите операционную панель слева на раме загрузки брюк ① так, как показано на рисунке.
- 2) Отрегулируйте высоту расположения операционной панели, удобную для работы, и закрепите ее с помощью винтов ②.
- 3) Отрегулируйте переднее и заднее положение операционной панели так, чтобы было удобно пользоваться ею, и закрепите ее с помощью винта ③.



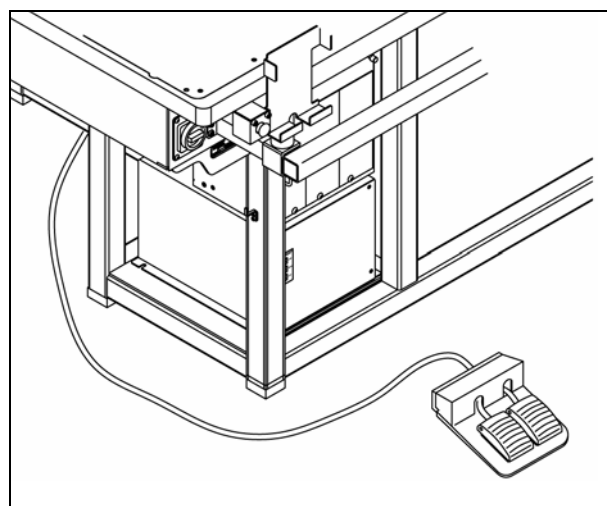
5.5) Установка пневматического пистолета

- 1) Установите пневматический пистолет ①, поставляемый в коробке для аксессуаров, на держатель ②, расположенный ниже центра корпуса.
- 2) Вставьте вилку ③ в гнездо ④ в центре корпуса машины и завершите установку.
- 3) Удалите остатки ткани и другую пыль, образовавшуюся в результате шитья, используя пневматический пистолет. Регулярная очистка машины предотвращает ее поломку и продлевает срок службы машины.



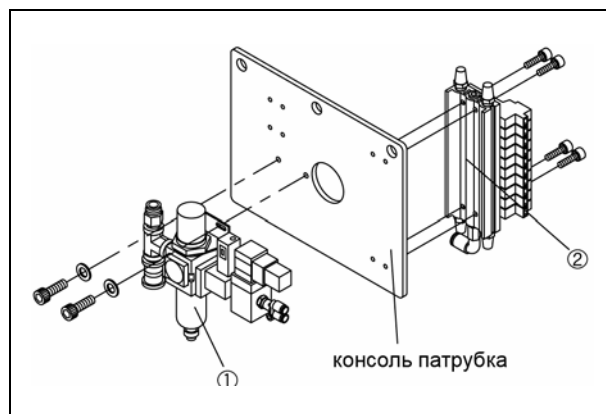
5.6) Установка ножной педали

- 1) Подсоедините вилку провода ножной педали к блоку управления.



5.7) Установка пневматического устройства

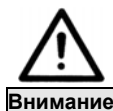
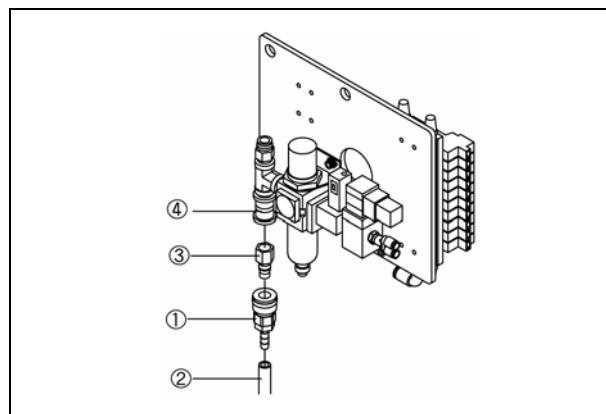
- 1) Закрепите с помощью болтов регулятор фильтра ① на консоли патрубка, расположенного на задней части корпуса машины.
- 2) Прикрепите клапан соленоида ② к консоли патрубка, используя болты.
- 3) Подсоедините воздушные шланги на боковой стороне машины к каждому клапану соленоиду.
- 4) Подсоедините провода, связанные с блоком управления, к клапанам соленоида, в соответствии с их номерами.



5.8) Установка воздушного шланга и регулировка пневматического давления

5.8.1) Подсоединение воздушного шланга

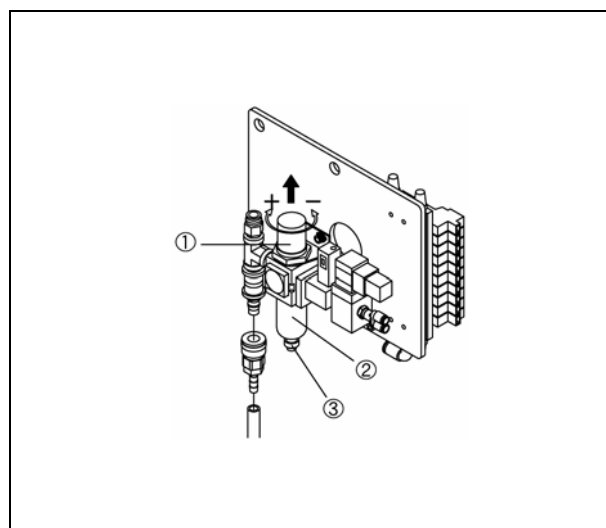
- 1) Подсоедините быстроразъемное соединительное гнездо ① к воздушному шлангу ②.
- 2) Подсоедините быстроразъемное соединительное гнездо ① к вилке ③.
- 3) С помощью распределительного клапана ④ впустите воздух и проверьте, соответствует ли показание на шкале регулятора 5.0 – 5.5 кгф/кв.см.



Имейте в виду, что при подаче воздуха, некоторые части на машине или раме загрузки могут вибрировать.

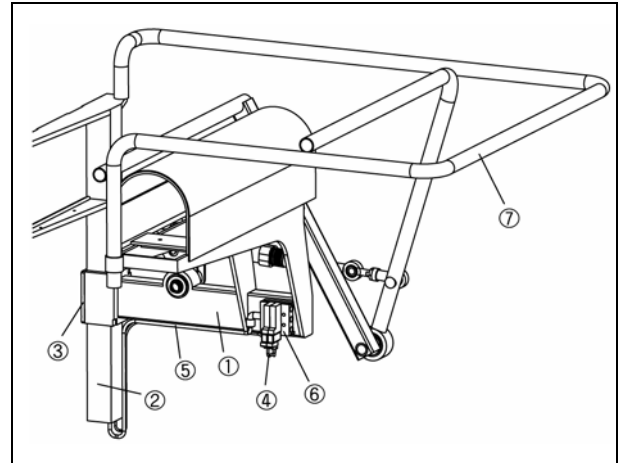
5.8.2) Регулировка воздушного давления

- 1) Используемое давление составляет: 5.0 – 5.5 кгф/кв.см.
- 2) Чтобы изменить давление воздуха, вытащите кнопку регулятора и покрутите его. Поверните кнопку в направлении (+) или (-), чтобы изменить давление воздуха в пределах 5.0 – 5.5 кгф/кв.см. По завершении регулировку установите кнопку ① на место, и туго зафиксируйте ее.
- 3) В течение длительного использования машины в резервуаре регулятора ② скапливается вода. Пожалуйста, удалите воду из резервуара. В противном случае, если вода остается в резервуаре, то она может поглощаться машиной.
- 4) Регулярно нажимайте на дренажную кнопку ③, чтобы удалить воду.



5.9) Установка загрузочной рамы

- 1) Установите накопитель (в сборе) ① к консоли ③ болтами, используя седловидный стопор ②.
- 2) Подсоедините провод ④ и пневматический шланг ⑤ к соленоидному клапану ⑥ накопителя.
- 3) С помощью болтов закрепите предохранительный направляющий накопителя ⑦.

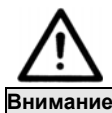
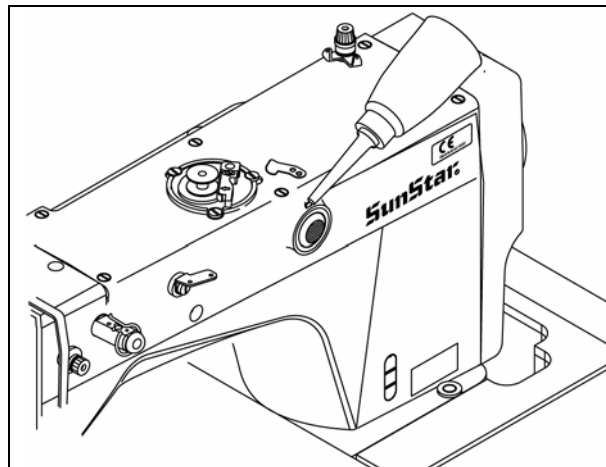


6

Подготовка швейной машины перед использованием

6.1) Подача смазочного масла

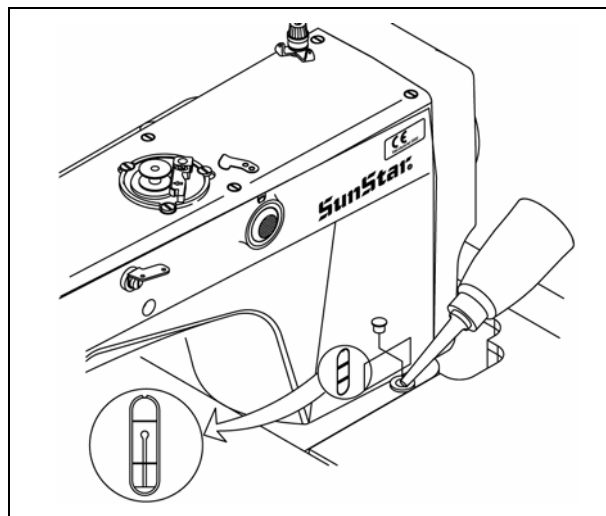
- 1) На машине имеется масляный резервуар, предназначенный для смазывания движущихся частей головного механизма машины. Проверяйте объем смазочного масла в резервуаре и постоянно следите за его наполнением.



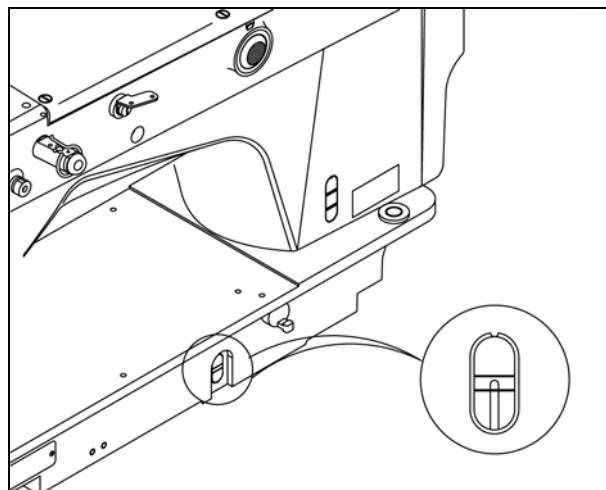
Внимание

Если машина не использовалась в течение длительного времени, обязательно проверьте наличие в ней смазочного масла. В первые две недели работы машина должна работать на скорости, равной 70 % от максимальной, а после этого она может работать на нормальной полной скорости. Соблюдение этого правила может продлить срок службы машины.

- 2) На головной части машины имеется индикатор уровня масла, показывающий оставшийся объем масла в масляном резервуаре, который установлен на корпусе машины. Следите за индикатором и регулярно доливайте смазочное масло до нужного уровня.

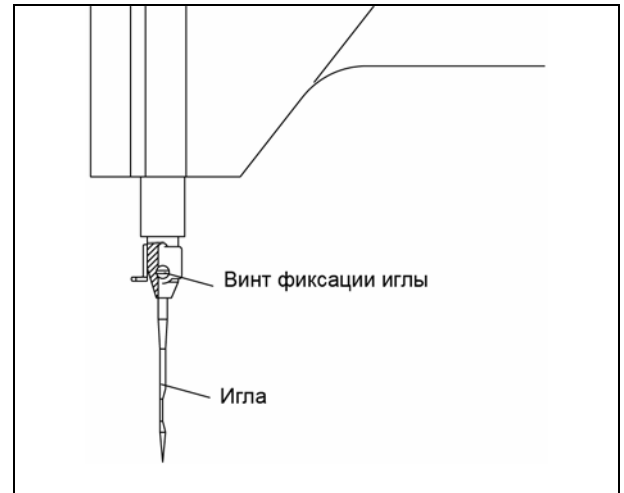


- 3) На верхней поверхности стола внутри корпуса коробки подач имеется колпачок масляного резервуара. Проверяйте оставшееся количество масла и доливайте его до половины топливного резервуара.



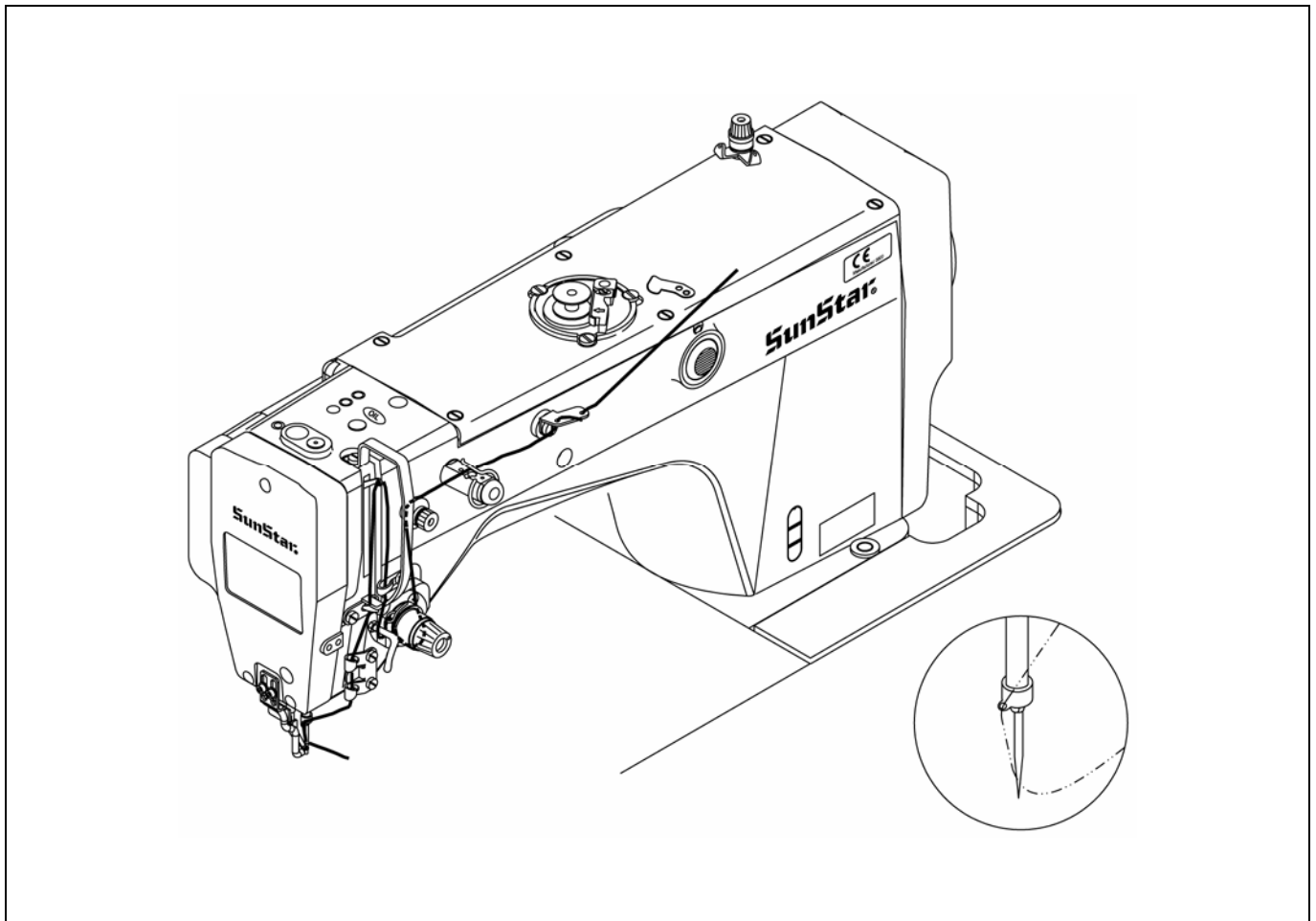
6.2) Установка иглы

Отсоедините фиксирующий винт иглы, расположенный на игловодителе, и направьте иглу длинной бороздкой влево. Вставьте иглу так, чтобы ее головка коснулась края игольного отверстия, и зафиксируйте ее положение с помощью винта.



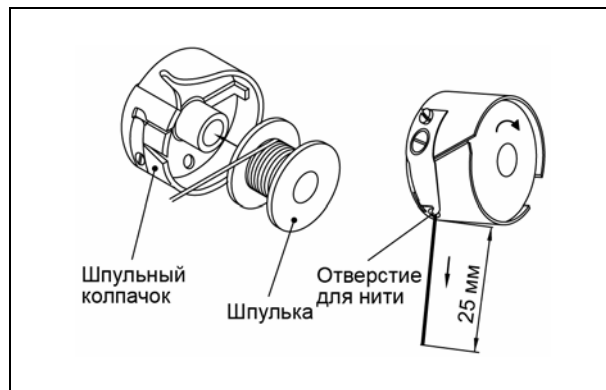
6.3) Прокладка верхней нити

Расположите рычаг нитепритягивателя в наивысшее положение и установите нить так, как показано на рисунке.



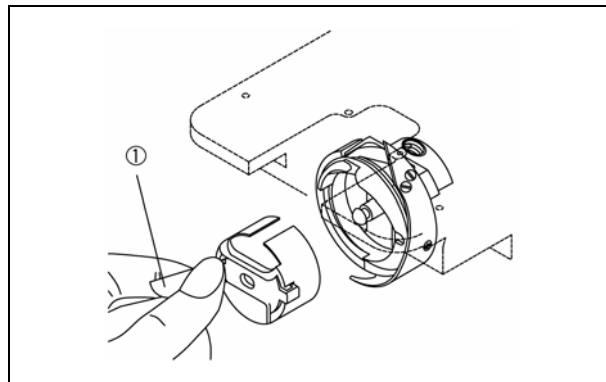
6.4) Прокладка нижней нити

- 1) Вставьте шпульку в шпульный колпачок так, как показано на рисунке. Если смотреть с задней стороны шпульного колпачка, его следует вставить так, чтобы нить наматывалась по часовой стрелке.
- 2) Протяните нижнюю нить через щелевое отверстие на шпульном колпачке и вставьте нить в отверстие для нити.
- 3) Вытяните нижнюю нить из отверстия для нити на расстояние 25 мм.



6.5) Установка и удаление шпульки

Удерживая шпульный колпачок за приспособление ①, протолкните его на место (услышите щелчок).

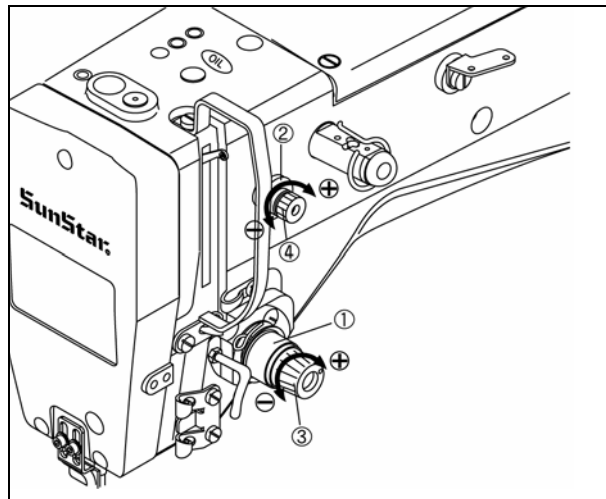


Внимание

Если шпульный колпачок не будет вставлен полностью, то нить будет закручиваться или шпульный колпачок может выскакивать.

6.6) Регулировка натяжения верхней и нижней нитей

- 1) Натяжение верхней нити
Поверните гайки регулировки натяжения ③, ④ основного устройства регулировки нити ① и вспомогательного устройства ② против часовой стрелки, чтобы увеличить натяжение верхней нити, и наоборот.

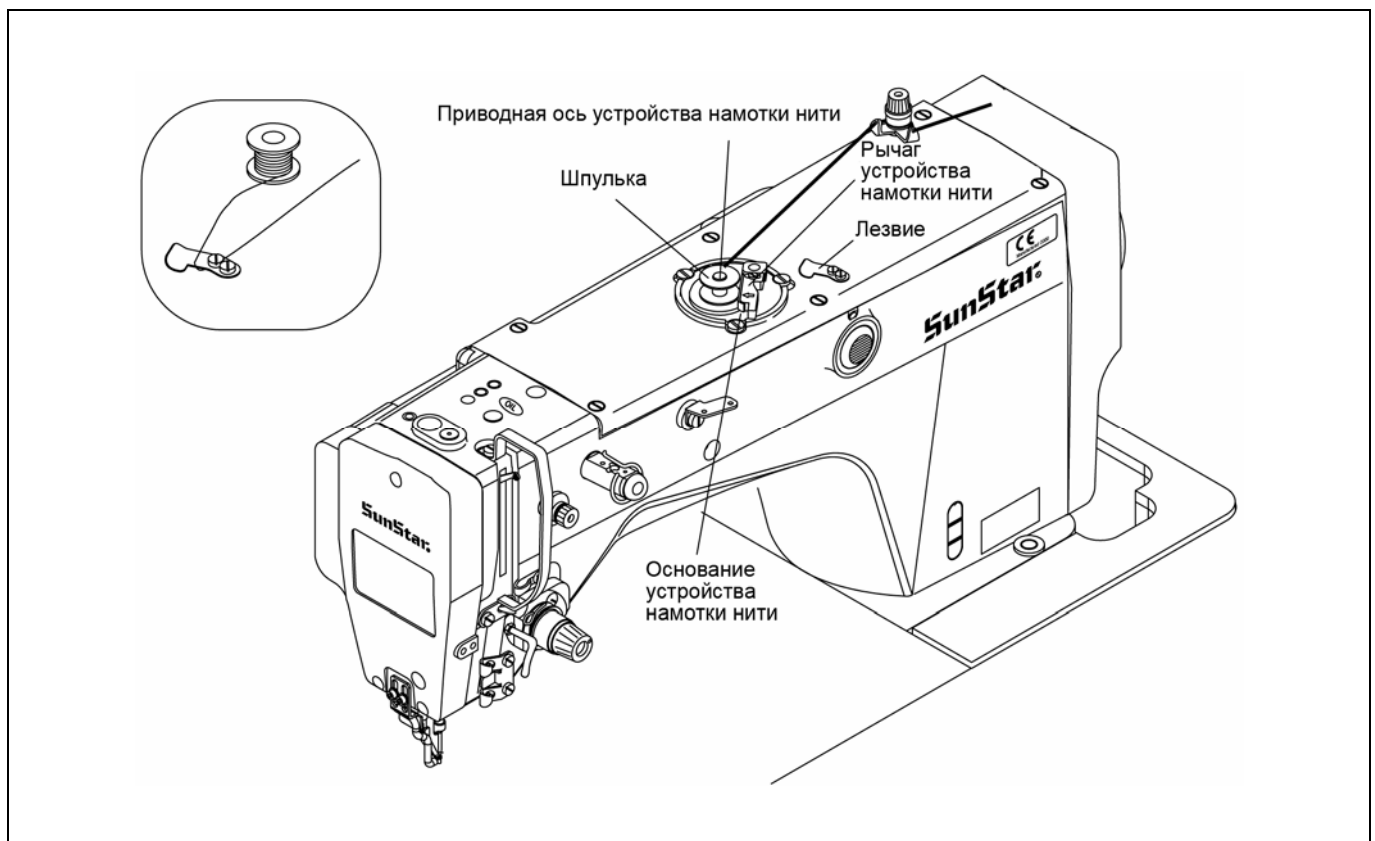


- 2) Натяжение нижней нити
Поверните винт регулировки натяжения на шпульном колпачке по часовой стрелке так, как показано на рисунке, чтобы увеличить натяжение верхней нити, и наоборот.



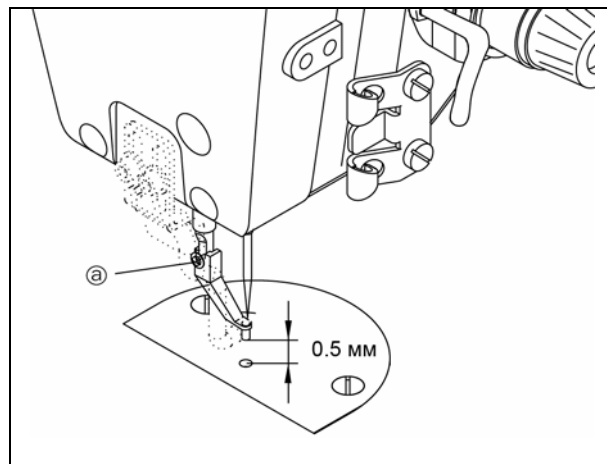
6.7) Намотка нижней нити

- 1) Установите шпульку на приводную ось, расположенную на основании устройства намотки нити, прикрепленное к верхней крышке.
- 2) Прижмите рычаг устройства намотки нити к шпулке и включите машину.
- 3) После того, как рычаг устройства намотки нити отделится от шпулки, воспользуйтесь лезвием этого же устройства, чтобы отрезать шпулечную нить.



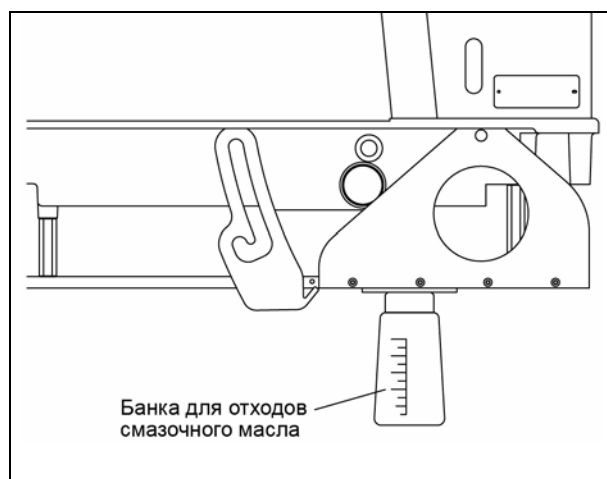
6.8) Регулировка высоты подъема прижимной лапки

- 1) Установите игловодитель в самое низкое положение и отсоедините винт прижимной лапки (а).
- 2) Отрегулируйте подъем прижимной лапки так, чтобы расстояние между ее нижней частью и тканью для шитья, составляло 0.5 мм (длина используемой нити), после чего затяните винт.



6.9) Утилизация отработанного смазочного масла

Когда банка, которая расположена под консолью, поддерживающей основание машины, переполняется отходами смазочного масла, снимите и почистите ее.



7

Техническое обслуживание

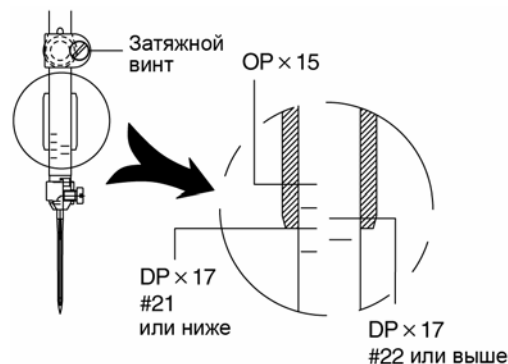


Внимание

1. Швейная машина на момент поставки оборудована всеми инструментами. Не изменяйте настройки машины самостоятельно. Для этого приглашайте специалистов. Используйте для замены только оригинальные части компании SunStar.
2. Перед тем, как проводить техническое обслуживание машины, отключайте источник электропитания.

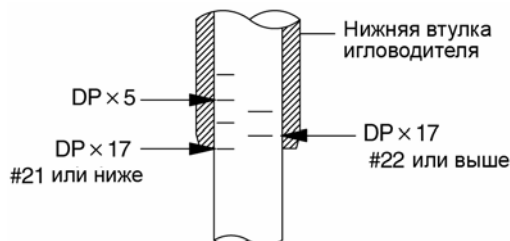
7.1) Регулировка высоты подъема игловодителя

Отсоедините винт иглодержателя, когда игловодитель находится в самом низком положении. Так, как показано на рисунке справа, установите нижнюю часть втулки игловодителя на верхней маркировочной линии в соответствии с используемой иглой и затем затяните винт игловодителя.

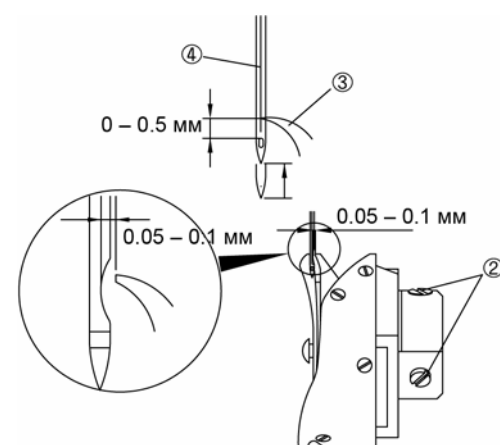


7.2) Регулировка иглы и челнока

- 1) В соответствии с рисунком справа, когда игловодитель поднимается из самого низкого положения, расположите его ниже нижней части втулки на нижней маркировочной линии в соответствии с используемой иглой.

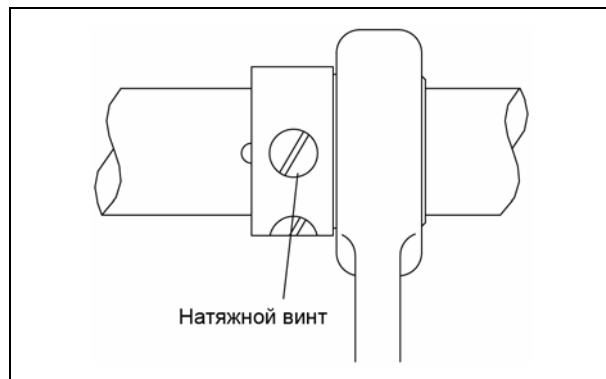


- 2) Отсоедините три фиксирующих винта челнока и установите заостренную часть челнока ③ в центре иглы ④. Расстояние между заостренной частью челнока ③ и иглой должно быть 0.05 – 0.1 мм.
- 3) По завершении настройки туго затяните три фиксирующих винта ②.



7.3) Регулировка прижимной лапки

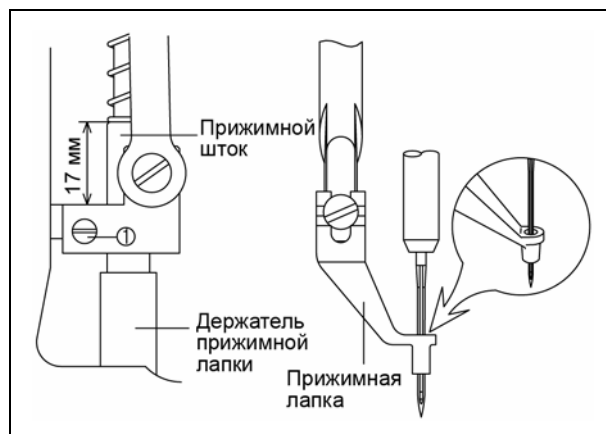
- 1) Установите конец приводного кулачка прижимной лапки в центре маркировочной линии верхнего вала. Установите маркировочную линию кулачка так, чтобы она перекрывала маркировочную линию верхнего вала. Затем затяните натяжной винт ①.



Внимание

Если приводной кулачок прижимной лапки расположен не правильно, то синхронизация перемещения лапки в верхнем и нижнем направлении будет нарушена. В результате этого прижимная лапка будет сталкиваться с игловодителем.

- 2) Регулировка высоты подъема штока прижима
Отрегулируйте положение держателя штока прижима так, чтобы он выступал на 17 мм. После того, как убедитесь, что игла проходит через центр прижимной лапки, затяните натяжной винт ①.



Внимание

Затягивайте винт прижимного штока ① до тех пор, пока давление не будет равно 40 – 45 кгф/кв.см. Если давление слишком высокое, может произойти деформация прижимной лапки и привести к проблемам в работе швейной машине.

- 3) Регулировка рычага прижимной лапки
 - а) Отсоедините винт позиционного соединительного стопора ④ и установите зазор между ним и шарнирным винтом, фиксирующим подвижное соединение прижимной лапки ③.
 - б) Отсоедините винт вильчатого соединения ① и установите винт шарнирного соединения прижимной лапки ② с правой стороны регулирующего рычага прижимной лапки. Затем туго затяните винт шарнирного соединения прижимной лапки ②.
 - в) Поверните рукой шкив, чтобы установить игловодитель в самое низкое положение.
 - д) Поднимите прижимную лапку, чтобы установить расстояние между держателем прижимной лапки и втулкой прижимной лапки, равное 4 мм и туго затяните винт вильчатого соединения ①.



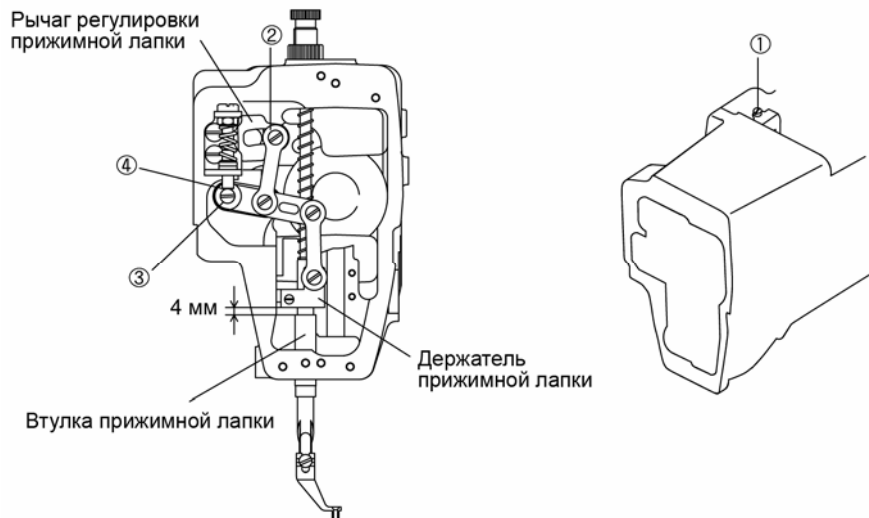
Если между держателем прижимной лапки и втулкой прижимной лапки зазор отсутствует, то по время шитья будут иметь место помехи и шум. В случае, если после регулировки винты затянуты слабо, во время работы может произойти поломка машины.

- е) Поверните винт стопора позиционного соединения, чтобы стопор позиционного соединения ④ располагался вблизи шарнирного винта для фиксации приводного соединения прижимной лапки ③.

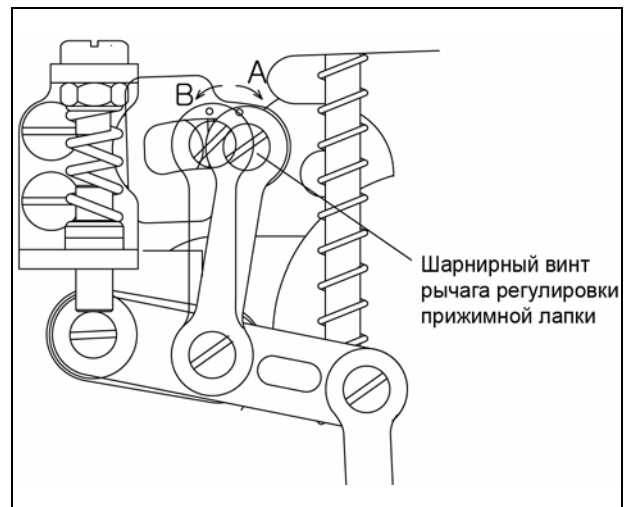


В случае, если шарнирный винт для фиксации приводного соединения прижимной лапки ③ не соприкасается с краем стопора позиционного соединения ④, во время работы могут возникать вибрация и шумы.

- ф) Туго затяните винт вильчатого соединения ① и проверьте наличие любого зазора рычага настройки прижимной лапки в вертикальном направлении. Проверьте затяжку винтов и отрегулируйте величину перемещения прижимной лапки.

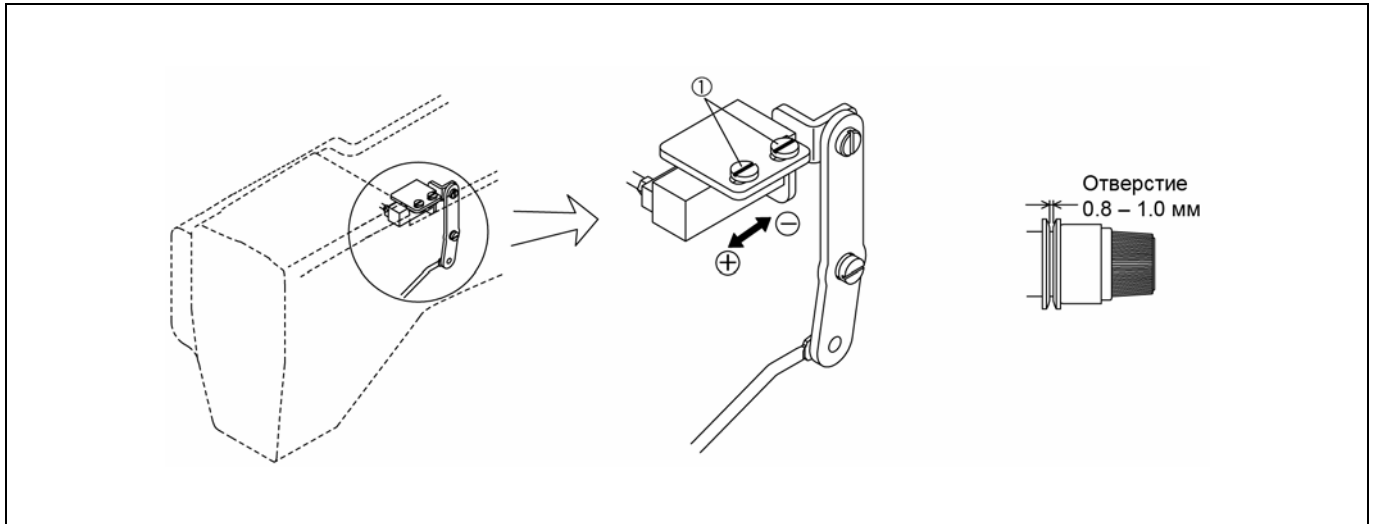


- 4) Регулировка величины перемещения прижимной лапки (при перемещении в верхнем и нижнем направлении).
Отсоедините шарнирный винт рычага регулировки прижимной лапки, и переместите его в направлении А. Это увеличивает ход прижимной лапки. А при перемещении винта в направлении В, ход прижимной лапки уменьшается. (Величина по умолчанию: 4 мм).



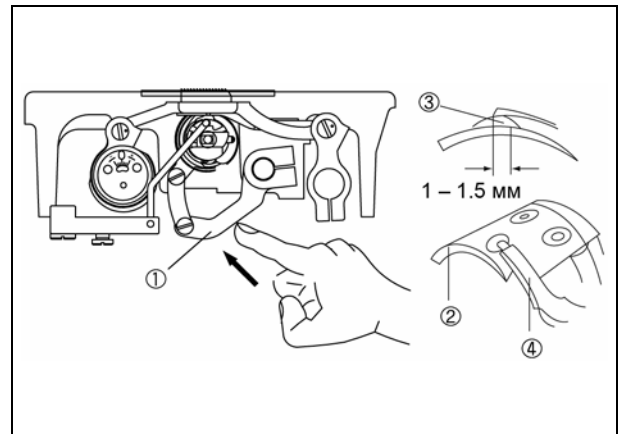
7.4) Регулировка высвобождения нити и открывания тарельчатого приспособления

- 1) Отсоедините винт держателя воздушного цилиндра высвобождения нити ①.
- 2) Выполните ручную обрезку нити и отрегулируйте положение тарельчатого приспособления направителя нити так, чтобы оно отсоединилось.
- 3) Соответствующая величина открывания тарельчатого приспособления направителя нити равна 0.8 – 1.0 мм.
- 4) Когда воздушный цилиндр высвобождения нити перемещается в направлении иглы, то тарельчатое приспособление направителя нити открывается на большую величину. Когда воздушный цилиндр высвобождения нити перемещается в направлении мотора верхнего вала, тарельчатое приспособление направителя нити открывается на меньшую величину.
- 5) По завершении регулировки убедитесь, что цилиндр работает плавно, и затяните винт.

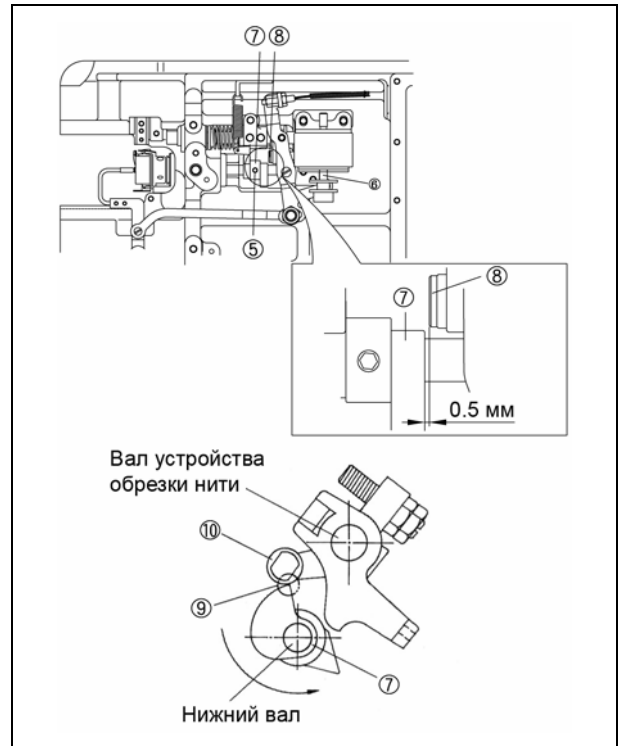


7.5) Регулировка синхронизации механизма обрезки нити

- 1) Поверните шкив, чтобы рычаг нитепритягивателя установить в наивысшем положении.
- 2) Толкните пальцем рычаг обрезного устройства ① и сделайте так, чтобы кромка ③ подвижного ножа ② выдвинулась на расстояние 1 – 1.5 мм от неподвижного лезвия ④.



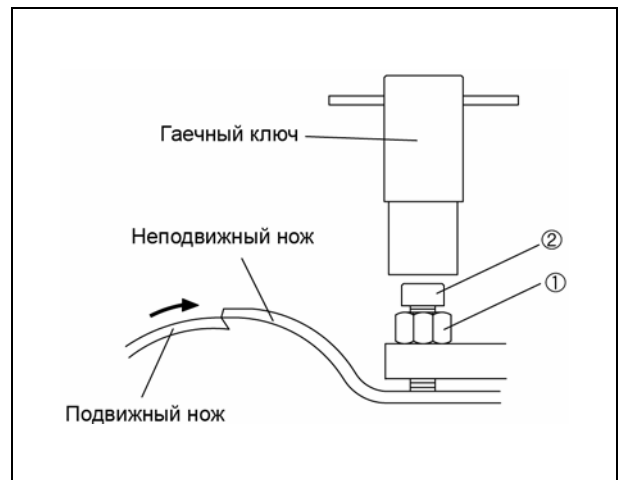
- 3) Отсоедините винт ⑤ устройства обрезки нити и толкните рукой вал соленоида устройства обрезки нити ⑥. (В этом случае соответствующее первоначальное расстояние между кулачком устройства обрезки нити ⑦ и шарнирным винтом ролика ⑧ должно составлять 0.5 мм).
- 4) Поверните рукой кулачок ⑦ устройства обрезки нити и установите его так, чтобы он соприкасался с краем движущейся части ролика ⑨ и самим роликом ⑩. Затем затяните винт кулачка устройства обрезки нити ⑤.
- 5) Подсоедините пружину возврата.



7.6) Регулировка и замена ножа

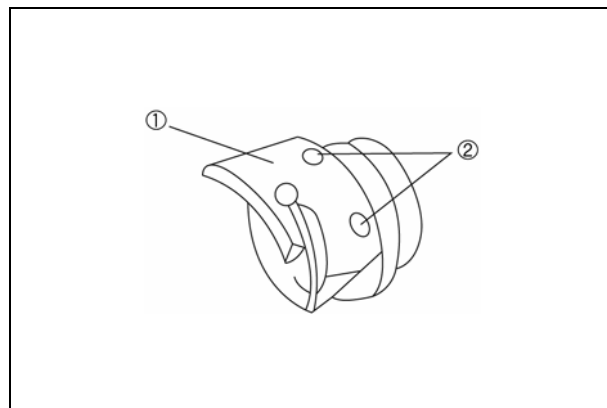
7.6.1) Регулировка неподвижного лезвия

- 1) Отсоедините гайку регулировки натяжения подвижного лезвия ① с помощью гаечного ключа и винт регулировки натяжения ②.
- 2) Переместите подвижный нож и сделайте так, чтобы его конец соприкасался с верхней частью неподвижного ножа, как это показано на рисунке.
- 3) Отрегулируйте винт регулировки натяжения неподвижного ножа и плавное соприкосновение обоих ножей.
- 4) По окончании регулировки с помощью гаечного ключа, который имеется в коробке с аксессуарами, затяните гайку регулировки натяжения ①.



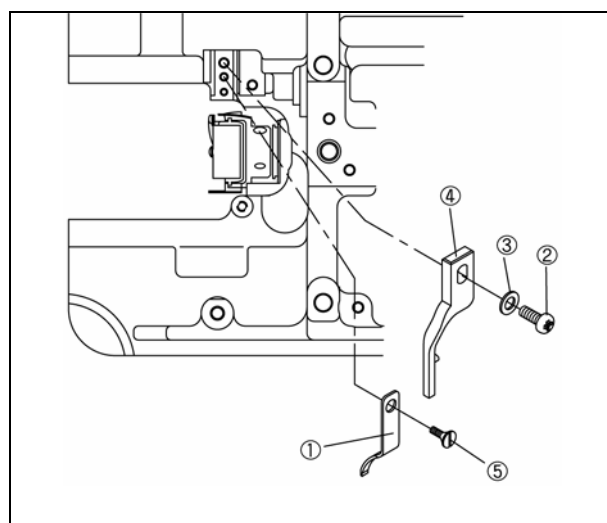
7.6.2) Регулировка подвижного лезвия

- 1) Для того, чтобы заменить подвижный нож ①, сначала поверните рукой шкив, чтобы игла поднялась в наивысшее положение, и затем снимите игольную пластинку.
- 2) Отсоедините два винта, фиксирующих подвижный нож ② так, как показано на рисунке.
- 3) Чтобы собрать эту конструкцию, следуйте процедуре в обратном порядке.

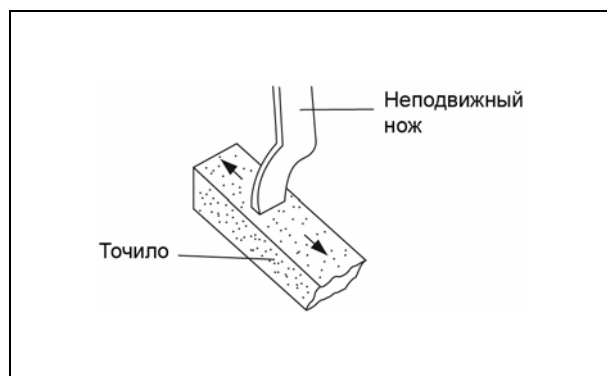


7.6.3) Замена неподвижного лезвия

- 1) Для того, чтобы заменить неподвижный нож ①, сначала отсоедините винт держателя челнока ②, как показано на рисунке. Затем снимите шайбу ③ и держатель челнока ④ и отсоедините винт, фиксирующий лезвие ⑤.
- 2) Чтобы собрать эту конструкцию, следуйте процедуре в обратном порядке.

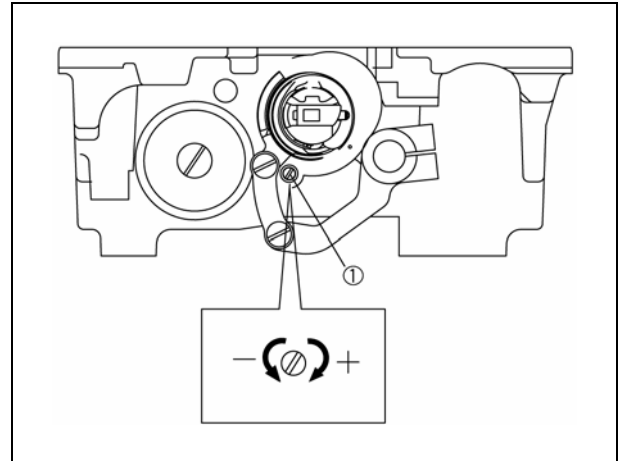


- 3) В случае износа кромки ножа заточите его точилом.

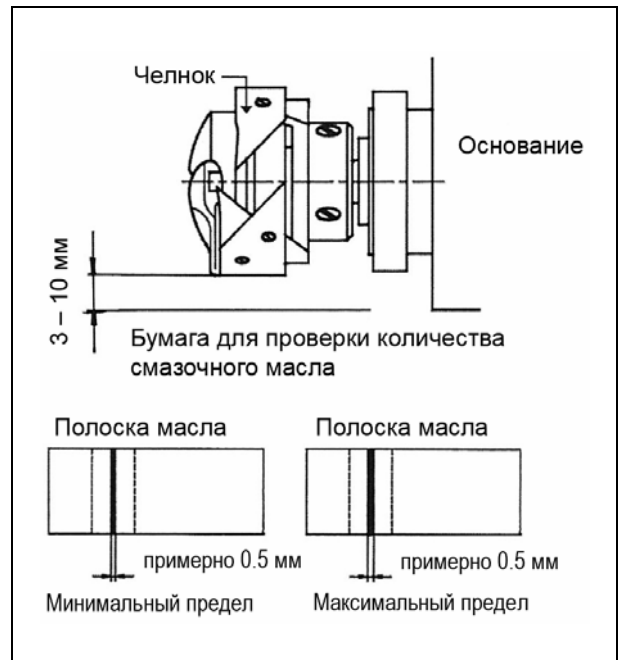


7.7) Регулировка смазки челнока

- 1) Если винт регулировки смазки ① повернуть по часовой стрелке (+ направление), то объем смазочного масла увеличится.
- 2) Если винт регулировки смазки ① повернуть против часовой стрелки (- направление), то объем смазочного масла уменьшится.

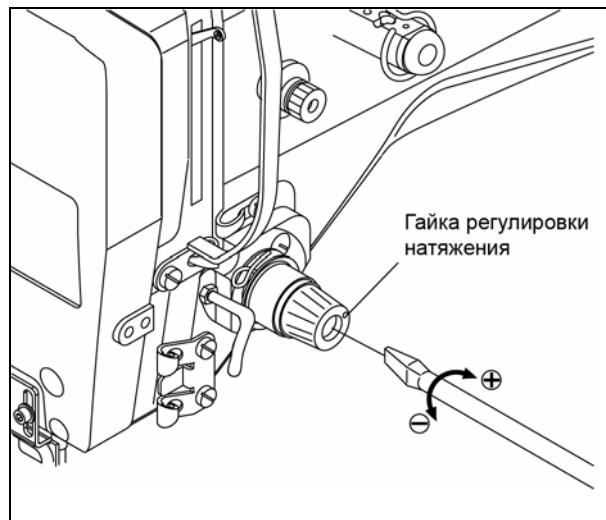


- 3) Дайте машине проработать в холостом режиме в течение приблизительно 3 минут и положите лист бумаги так, как показано на рисунке. Машина должна поработать в течение 5 секунд, после чего вы должны проверить количество масла, разбрызганного на бумаге.
- 4) Проведите такую проверку трижды. Если количество разбрызганного смазочного масла не ниже минимального предела или не превышает максимального предела, это означает, что объем смазочного масла, соответствует норме. (Если количество смазочного масла слишком маленькое, могут возникнуть проблемы с челноком. И, наоборот, если количество смазочного масла превышает норму, то оно может оставаться на ткани для шитья).



7.8) Регулировка устройства настройки нити

- 1) Если гайку регулировки натяжения (а) устройства регулировки нити повернуть в направлении по часовой стрелке, то натяжение верхней нити усилится, и наоборот. Натяжение нити регулируется в зависимости от условий шитья, включая ткань, нить, количество стежков. Поэтому, выполняйте регулировку в соответствии с ситуацией.
- 2) Натяжение пружины нитепритягивателя можно регулировать, вставляя отвертку в гайку (b) на валу устройства регулировки натяжения нити. При повороте гайки по часовой стрелке, натяжение пружины увеличится, и наоборот.



7.9) Регулировка датчика верхней нити

- 1) Без нити, установленной на пружине нитепритягивателя, снимите винт на сенсорной пластинке и установите пружину нитепритягивателя так, чтобы он соприкасался с вышеупомянутой пластинкой. Затем затяните натяжной винт.
- 2) При изменении величины хода сенсорной пластинки отрегулируйте положение сенсорной пластинки нити, чтобы убедиться, что пружина нитепритягивателя и сенсорная пластинка нити соприкасаются друг с другом.



Внимание

Убедитесь, что сенсорная пластинка нити не соприкасается с другими металлическими частями, кроме пружины нитепритягивателя. В противном случае нить может не определяться должным образом.

7.10) Регулировка намотки нити

- 1) Количество наматываемой нити на шпульку можно регулировать, используя пластинку регулировки устройства намотки нити. Если нить намотана в большом количестве, Отсоедините натяжной винт и переместите регулирующую пластинку в направлении А. При недостаточном количестве намотанной нити поверните эту пластинку в направлении В.



7.11) Регулировка натяжения приводного ремня



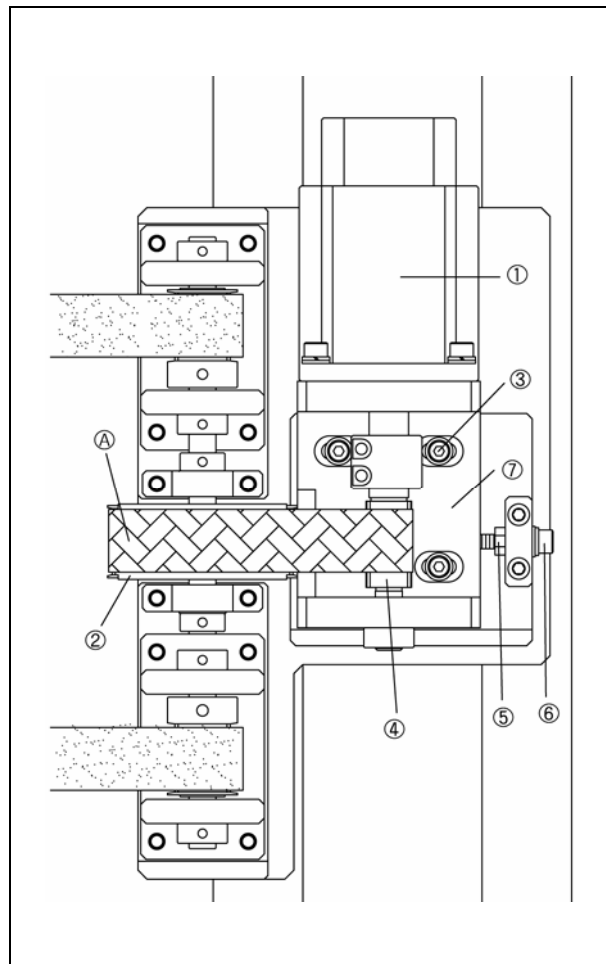
Внимание

1. Если необходима настройка натяжения какого-либо приводного ремня, то следует обращаться к специалистам нашей компании, либо к аналогичным экспертам. Иначе, качество регулировки машины может быть не на нужном уровне.
2. Перед каждой регулировкой натяжения приводного ремня необходимо отключать питание машины.

7.11.1) Спецификации устройства регулирования натяжения приводного ремня (акустический измеритель натяжения ремня волнового типа)

7.11.2) Регулировка натяжения зубчатого ремня Х-вала

- 1) Зубчатый ремень приводной части мотора
 - (1) Снимите крышку Х-У и проверьте натяжение зубчатого ремня приводной части Х-мотора, используя акустический измеритель натяжения волнового типа.
 - (2) Установите натяжение зубчатого ремня приводной части Х-мотора, равное 1.5 – 2 кгф в соответствии с акустическим измерителем, когда центр ремня (А) приводного шкива ④ и приводной шкив ②, приводится в действие пальцами или каким-либо инструментом.
 - (3) При регулировке натяжения зубчатого ремня Х-мотора, необходимо иметь следующие входные данные:
Вес: 3.8 г/м
Ширина: 35 мм/№ R
Развертка: 104 мм
 - (4) При регулировке натяжения зубчатого ремня приводной части Х-мотора отсоедините гайку ⑤, соединенную с болтом регулировки натяжения ⑥ и отсоедините стяжные болты ③ (ЗЕА), которые фиксируют консоль Х-мотора ⑦ до такой степени, чтобы консоль мотора ⑦ могла двигаться.



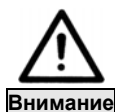
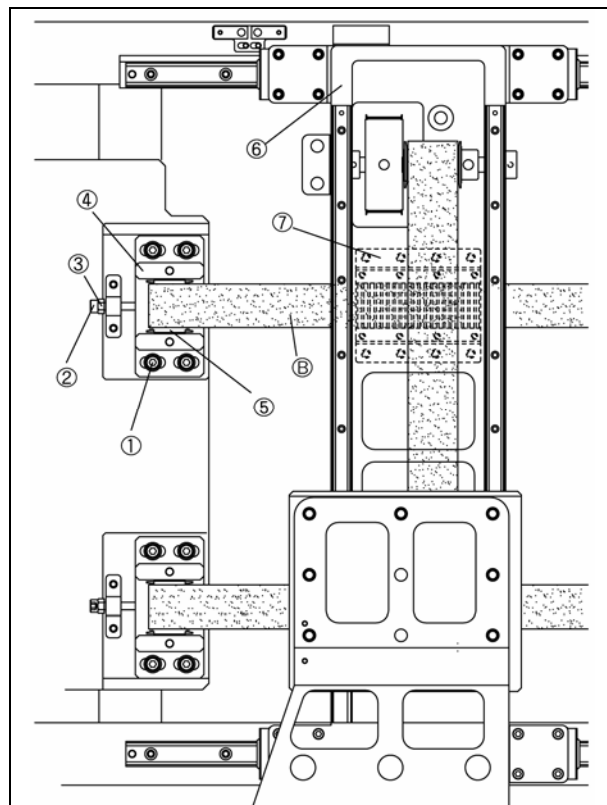
Внимание

Если болт регулировки натяжения ⑥ повернуть, не ослабляя фиксирующие болты ③, можно повредить машину.

- (5) При повороте болта регулировки натяжения ⑥ по часовой стрелке консоль Х-мотор ⑦ и Х-приводной шкив ④ натягиваются в направлении болта. Это повышает натяжение зубчатого ремня (А), и наоборот.
- (6) По окончании регулировки туго затяните гайку ⑤ и фиксирующий болт ⑥.
- (7) Закрепите консоль Х-мотора ⑦ с помощью болтов ③ (ЗЕА).

2) Зубчатый ремень X-подачи

- (1) Снимите крышки X-У и проверьте натяжение зубчатого ремня подачи-X с помощью акустического измерителя волнового типа.
- (2) Установите натяжение зубчатого ремня X-подачи, равное 26 – 27 кгф в соответствии с акустическим измерителем волнового типа, когда основание X-подачи ⑥ перемещается в правую сторону, а центр фиксирующей пластинки ④ зубчатого ремня и приводной шкив X ② приводятся в действие пальцами или каким-либо инструментом.
- (3) При регулировке натяжения зубчатого ремня X подачи необходимо иметь следующие входные данные:
 Вес: 3.8 г/м
 Ширина: 35 мм/№ R
 Развертка: 597.5 мм
- (4) При регулировке натяжения зубчатого ремня приводной части X-подачи отсоедините гайку ③, соединенную с болтом регулировки натяжения ② и отсоедините фиксирующие болты ① (8EA), которые фиксируют консоль приводного шкива ④ до такой степени, чтобы консоль приводного шкива ④ могла двигаться.

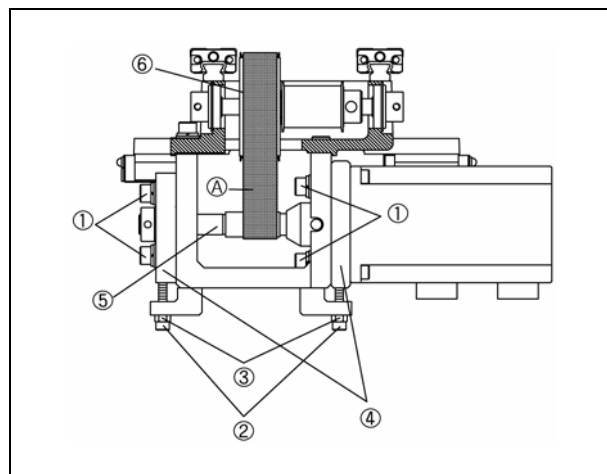


Если болт регулировки натяжения ② повернуть, не ослабляя фиксирующие болты ①, можно повредить машину.

- (5) При повороте болта регулировки натяжения ② по часовой стрелке приводной шкив ⑤ и консоль приводного шкива ④ натягиваются в направлении болта. Это повышает натяжение зубчатого ремня (A). Когда болт регулировки натяжения поворачивают против часовой стрелки, то натяжение ремня ослабевает.
- (6) По окончании регулировки туго затяните гайку ③ и фиксирующий болт ②.
- (7) Закрепите консоль приводного шкива ④ с помощью фиксирующих болтов ① (8EA).

7.11.3) Регулировка натяжения зубчатого ремня У-вала

- 1) Зубчатый ремень приводной части мотора
 - (1) Снимите крышку X-У и проверьте натяжение зубчатого ремня приводной части У-мотора, используя акустический измеритель натяжения волнового типа.
 - (2) Установите натяжение зубчатого ремня приводной части У-мотора, равное 1.5 – 2 кгф в соответствии с акустическим измерителем, когда центр ремня (A) приводного шкива ⑤ и приводной шкив ②, приводится в действие пальцами или каким-либо инструментом.



- (3) При регулировке натяжения зубчатого ремня X-мотора, необходимо иметь следующие входные данные:
Вес: 3.8 г/м
Ширина: 35 мм/№ R
Развертка: 87.5 мм
- (4) При регулировке натяжения зубчатого ремня приводной части Y-мотора отсоедините гайку ③, соединенную с болтом регулировки натяжения ② и отсоедините фиксирующие болты ① (8EA), которые фиксируют консоль Y-мотора до такой степени, чтобы консоль мотора ④ могла двигаться.



Внимание

Если болт регулировки натяжения ② повернуть, не ослабляя фиксирующие болты ①, можно повредить машину.

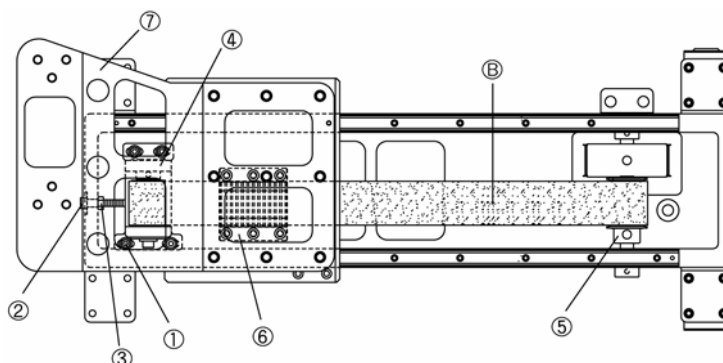
- (5) При повороте болта регулировки натяжения ② по часовой стрелке Y-мотор ⑤ и консоль ④ регулировки натяжения Y-мотора натягиваются в направлении болта, и натяжение зубчатое ремня повышается. Если болт регулировки натяжения ② повернуть против часовой стрелки, то натяжение ремня ослабевает.
 - (6) По окончании регулировки туго затяните гайку ③ и фиксирующий болт ②.
 - (7) Закрепите консоль регулировки натяжения Y-мотора ④ с помощью болтов ① (8EA).
- 2) Зубчатый ремень Y-подачи
- (1) Снимите крышки X-Y и проверьте натяжение зубчатого ремня подачи-Y с помощью акустического измерителя волнового типа.
 - (2) Переместите поворотный рычаг ⑦ влево и установите натяжение зубчатого ремня Y-подачи, равное 18 – 19 кгф в соответствии с акустическим измерителем волнового типа, когда центр ремня фиксирующей пластинки зубчатого ремня ⑥ и приводной шкив Y ⑤ приводятся в действие пальцами или каким-либо инструментом.
 - (3) При регулировке натяжения зубчатого ремня Y подачи необходимо иметь следующие данные:
Вес: 3.8 г/м
Ширина: 35 мм/№ R
Развертка: 437.5 мм
 - (4) При регулировке натяжения зубчатого ремня приводной части Y-подачи Отсоедините гайку ③, соединенную с болтом регулировки натяжения ② и Отсоедините фиксирующие болты ① (4EA), которые фиксируют консоль Y-подачи ⑧ до такой степени, чтобы консоль шкива подачи ④ могла двигаться.



Внимание

Если болт регулировки натяжения ② повернуть, не ослабляя фиксирующие болты ①, можно повредить машину.

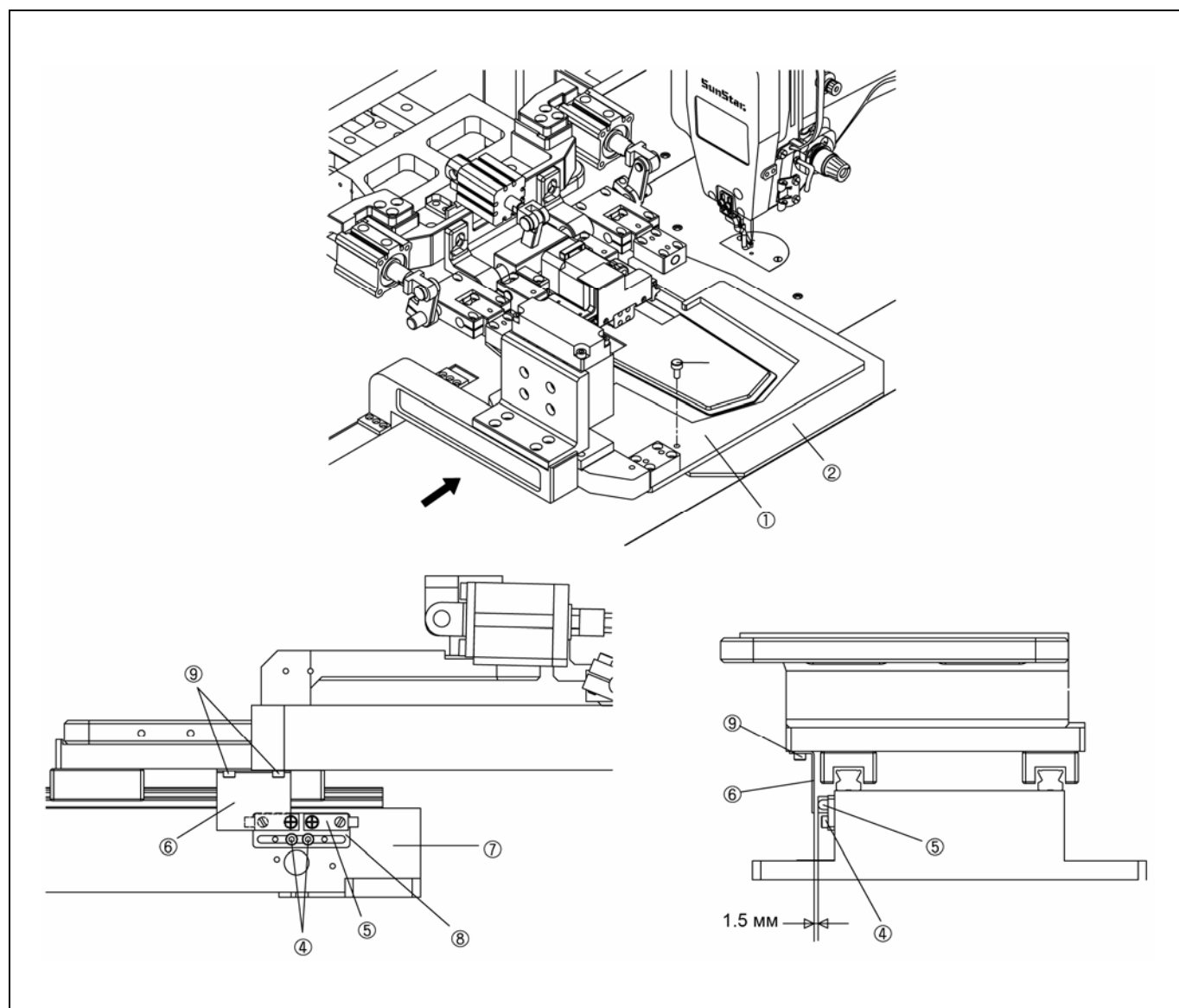
- (5) При повороте болта регулировки натяжения ② по часовой стрелке шкив Y-подачи ⑧ и консоль шкива Y-подачи ④ натягиваются в направлении болта. Это повышает натяжение зубчатого ремня (A). И наоборот.
- (6) По окончании регулировки туго затяните гайку ③ и фиксирующий болт ②.
- (7) Закрепите консоль шкива Y-подачи ④ с помощью фиксирующих болтов ① (8EA).



7.12) Настройка начала координат X, Y

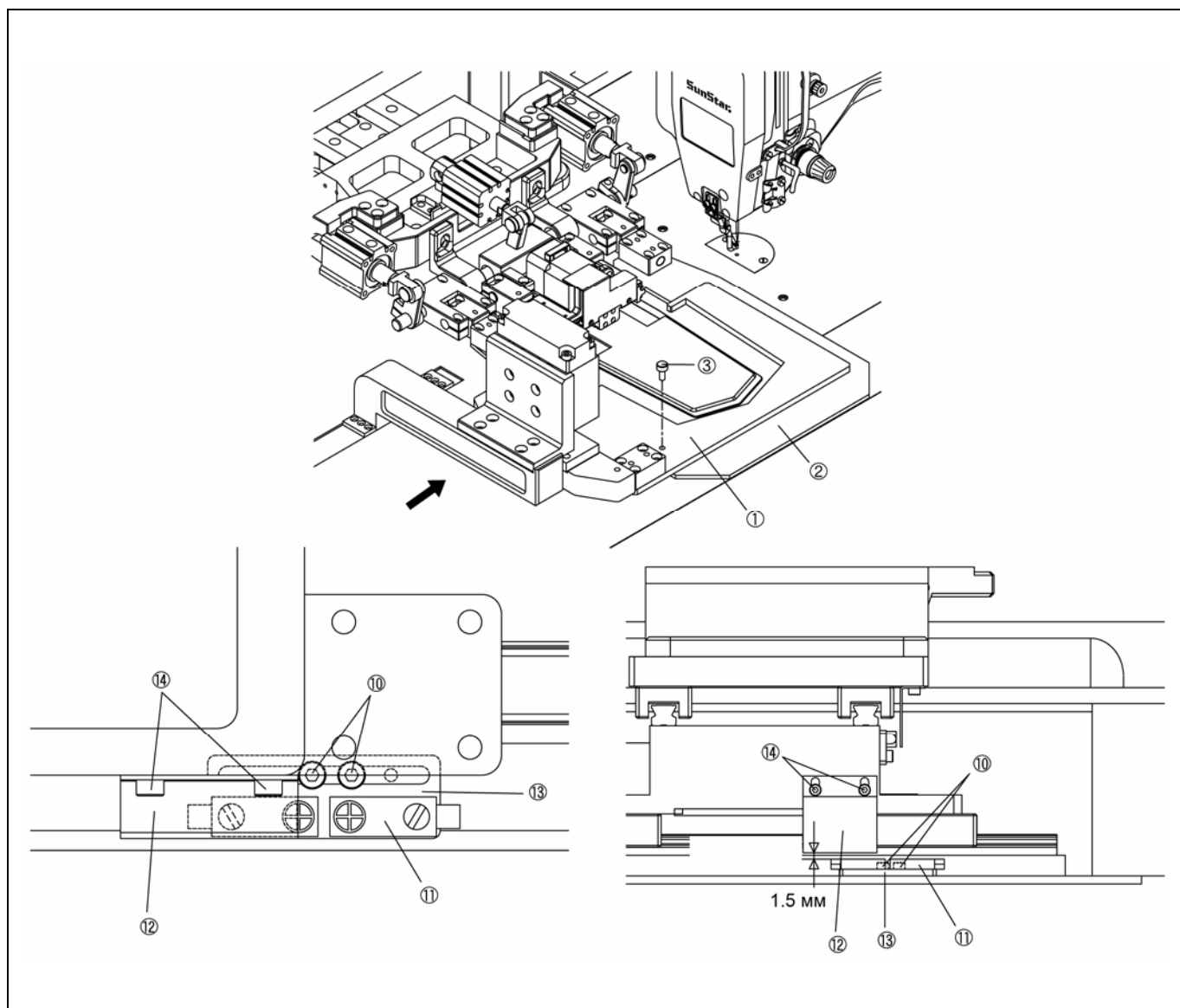
7.12.1) Настройка начала координаты Y-вала

- 1) Переместите пластинку подачи ① до упора в направлении внешней пластинки прижима ②. Отрегулируйте положение этой пластинки ② так, чтобы два отверстия пластинки подачи ① накладывались на два отверстия внутренней пластинки прижима ②, и после этого закрепите обе пластинки штырем ③, регулирующим координаты.
- 2) Отсоедините фиксирующий винт ④ консоли (скобы) ⑧ X-Y координат, прикрепленной к основанию X-подачи ⑦ и отрегулируйте консоль сенсора координат X-Y так, чтобы центр сенсора ⑤ находился на правом крае сенсорной пластинки Y ⑥. По окончании регулировки туго затяните консоль с помощью крепежного болта ④.
- 3) Отсоедините крепежный винт ⑨ пластинки Y- сенсора и установите расстояние между сенсором ⑤ и сенсорной пластинкой ⑥, равное 1.5 мм.



7.12.2) Настройка начала координаты X-вала

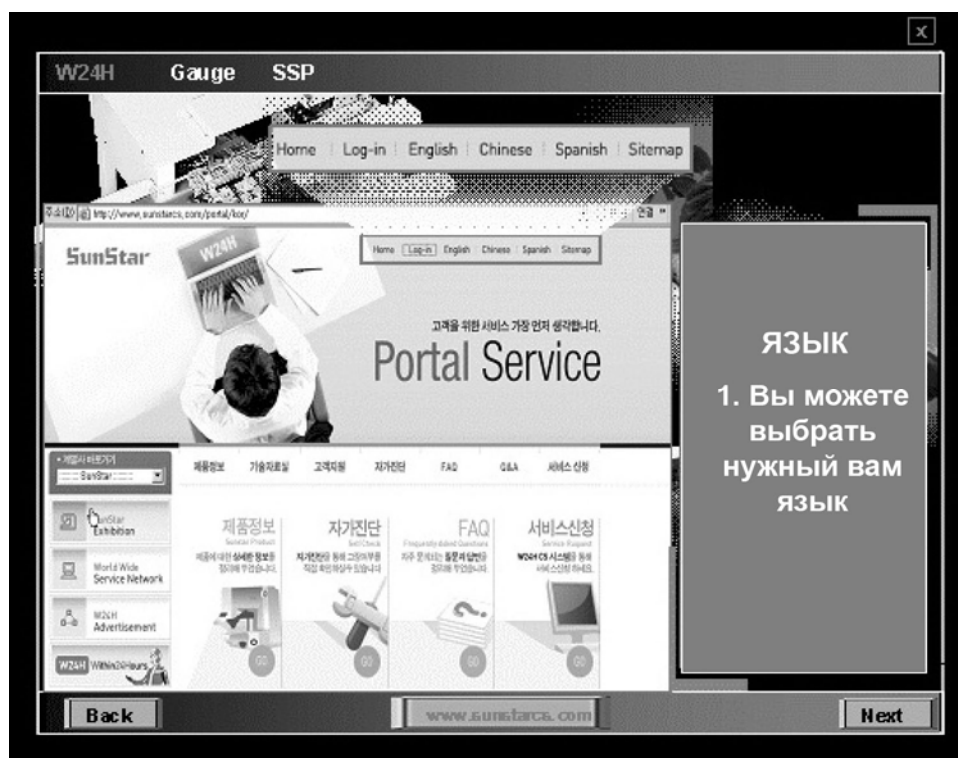
- 1) Переместите пластинку подачи ① до упора в направлении внешней пластинки прижима ②. Отрегулируйте положение этой пластинки ② так, чтобы два отверстия пластинки подачи ① накладывались на два отверстия внешней пластинки прижима ② и после этого закрепите обе пластинки штырем ③, регулирующим координаты.
- 2) Отсоедините фиксирующий болт ⑩ консоли (скобы) (13) X-Y координат и отрегулируйте консоль сенсора координат X-Y так, чтобы центр сенсора (11) находился на правом крае сен сорной пластинки X (12). По окончании регулировки туго затяните консоль с помощью крепежного болта ⑩.
- 3) Отсоедините крепежный винт ⑨ пластинки X- сенсора и установите расстояние между сенсором (11) и сенсорной пластинкой ⑥, равное 1.5 мм.



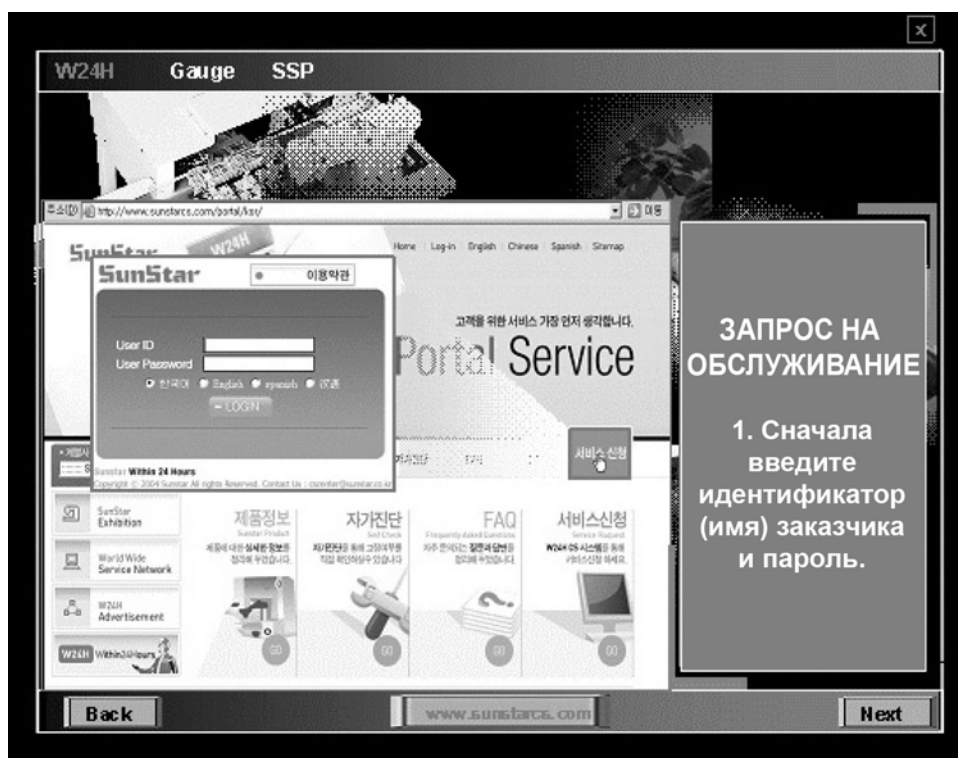
7.13) Замена устройства для настраивания карманов

7.13.1) Размещение заказа на устройства для настраивания карманов

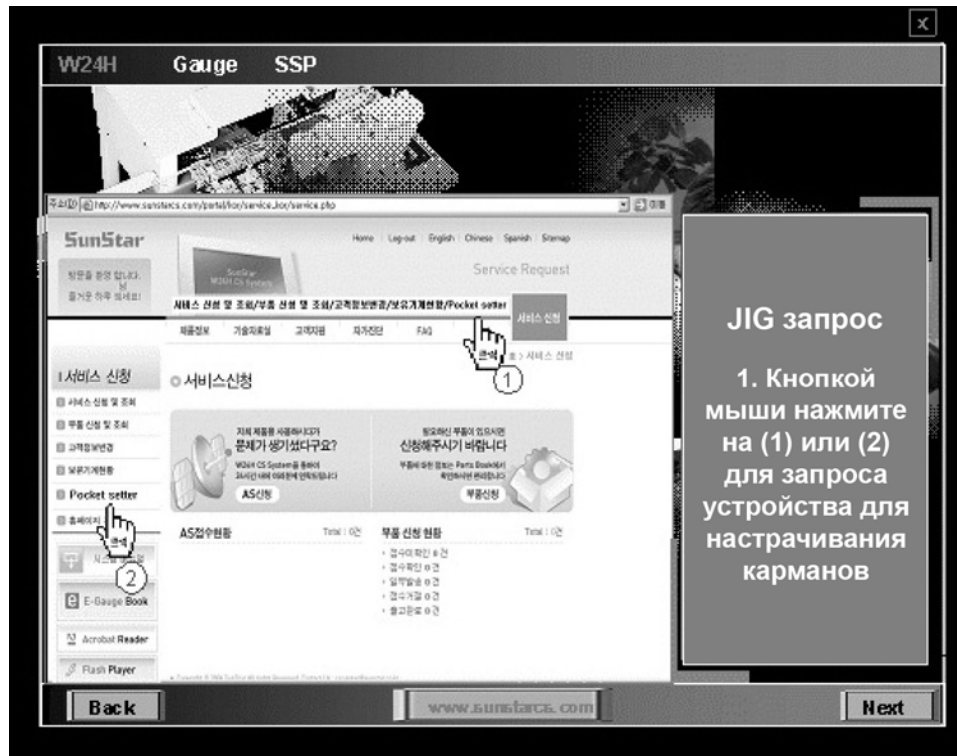
- 1) Зайдите на сайт www.sunstarcs.com и выберите язык.



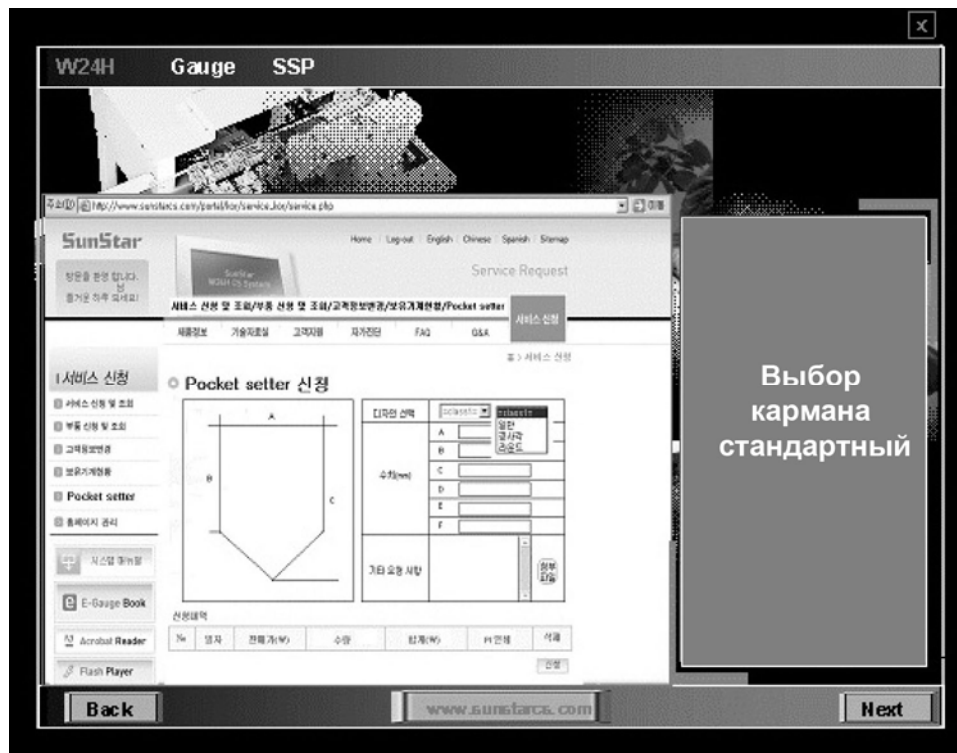
- 2) Введите идентификатор (имя) заказчика и пароль.



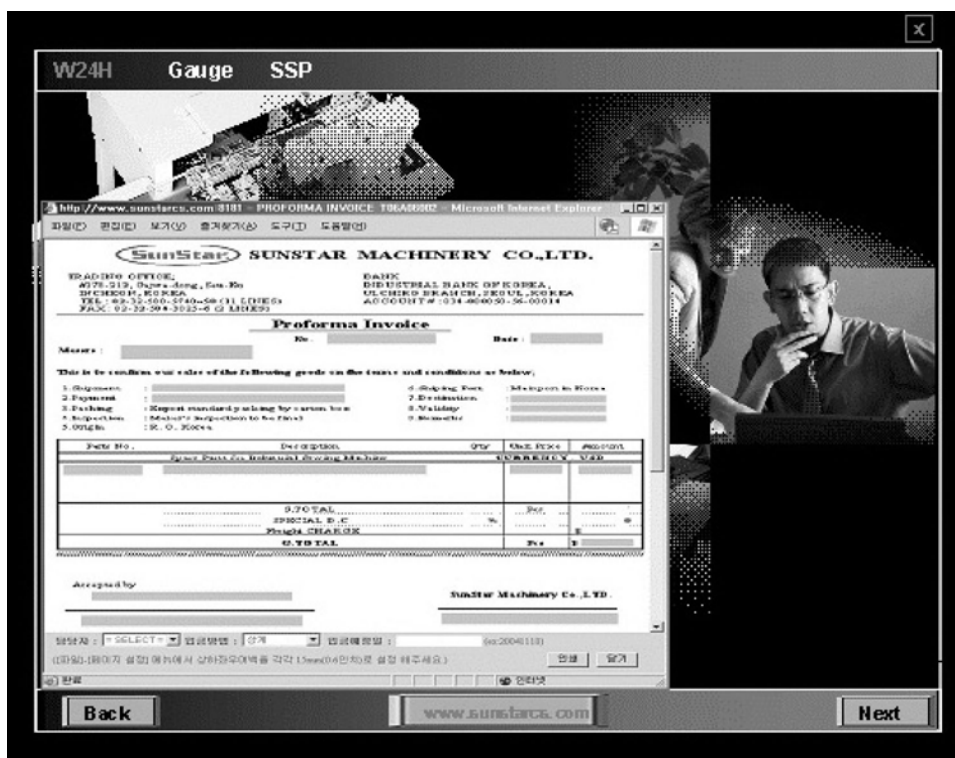
3) Для размещения заказа нажмите № 1 или № 2.



4) Выберите нужный дизайн кармана и введите цифры.

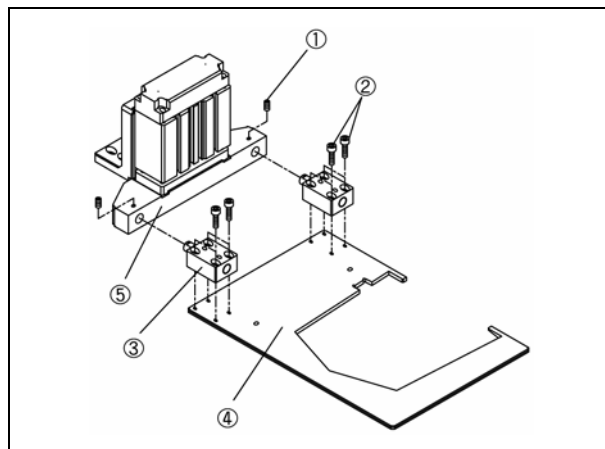


- 5) Как только на экране появится инвойс, это означает, что заказ завершен.



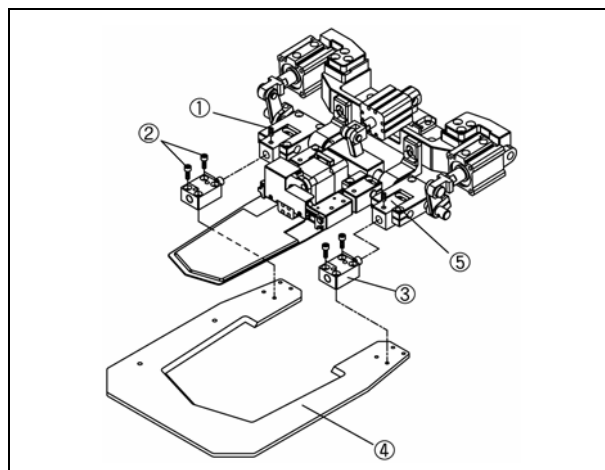
7.13.2) Замена пластинки подачи

- 1) Отсоедините винт соединительного вала ① и снимите пластинку подачи ④.
- 2) Отсоедините все 8 болтов ②, фиксирующих пластинку подачи, и снимите соединительный блок ③.
- 3) Установите блок ③ на новую пластинку подачи с помощью 8 фиксирующих болтов ② и соедините его с блоком цилиндрического соединения ⑤.
- 4) Туго затяните вал, используя фиксирующий винт соединительного вала ①.



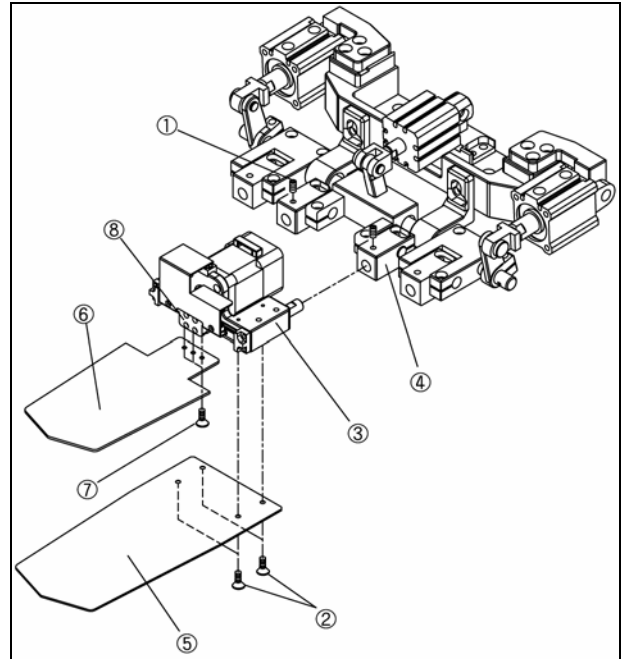
7.13.3) Замена внешней пластинки прижима

- 1) Отсоедините винт соединительного вала ① и снимите пластинку подачи ④.
- 2) Отсоедините все 8 болтов ②, фиксирующих внешнюю пластинку прижима, и снимите два соединительных блока ③.
- 3) Установите два соединительных блока ③ на новой внешней пластинке подачи с помощью 8 фиксирующих болтов ② и соедините их с соединительным блоком С внешней пластинки прижима ⑤.
- 4) Используйте винт соединительного вала ①, чтобы туго зафиксировать соединительный вал.

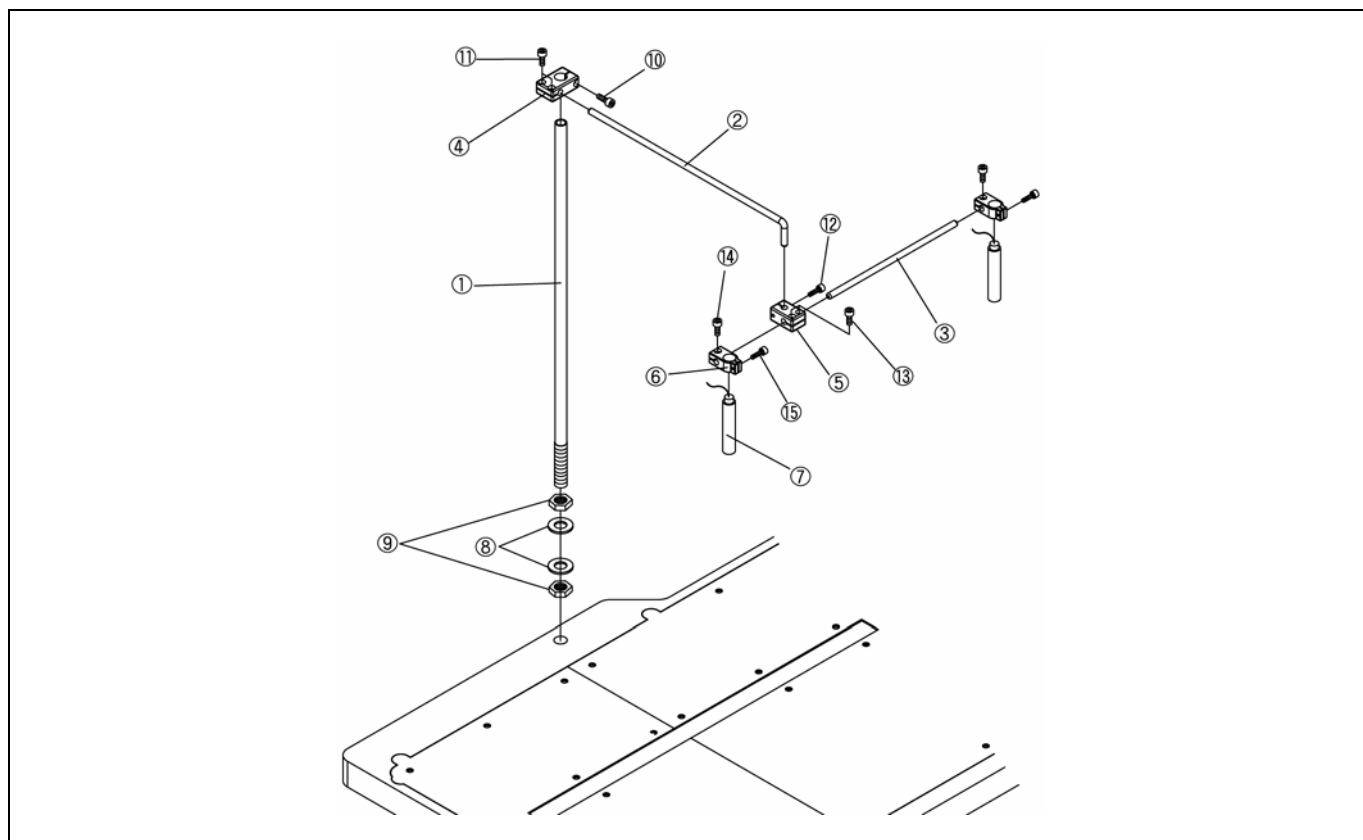


7.13.4) Замена внутренней пластинки прижима

- 1) Отсоедините натяжной винт ① соединительного блока С внутреннего прижима и снимите скобу внутреннего прижима ③.
- 2) Отсоедините четыре натяжных винта ② и снимите внутреннюю пластинку прижима А ⑤.
- 3) Отсоедините три натяжных винта ⑦ и снимите внутреннюю пластинку прижима А ⑥.
- 4) Присоедините новую внутреннюю пластинку прижима В к нижней части стойки ⑧, используя натяжные винты ⑦.
- 5) Присоедините новую внутреннюю пластинку прижима А к скобе внутреннего зажима ③, используя четыре натяжных винта ②.
- 6) Вставьте соединительный вал скобы внутреннего прижима ③ в соединительный блок С внутреннего прижима и затяните его натяжным винтом ①.

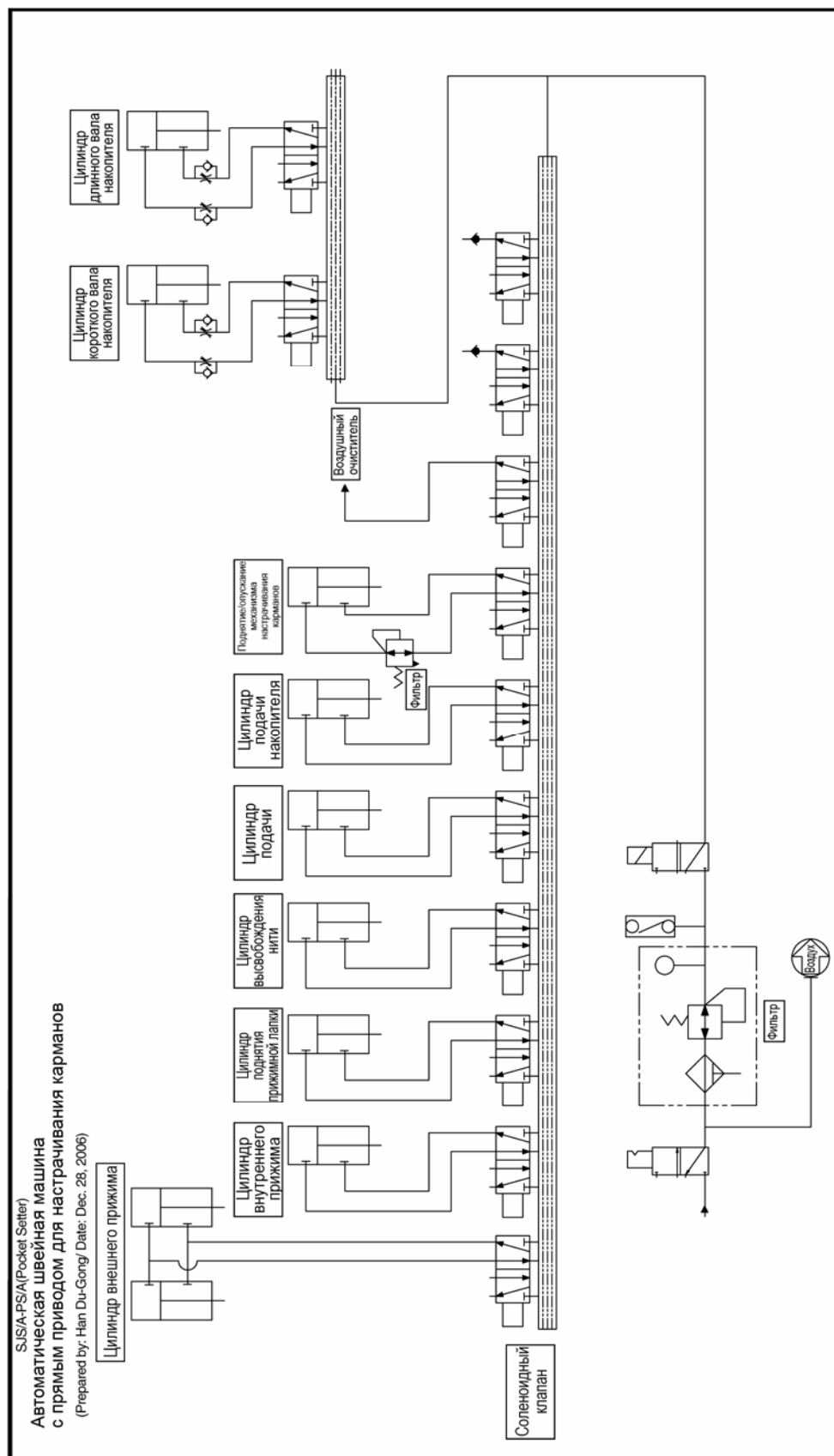


7.14) Установка лазерной указки (дополнительная функция)



- 1) Вставьте стойку лазерной указки ① в стол машины и зафиксируйте ее, используя шайбу ⑨ и гайку ⑧.
- 2) Вставьте соединительный блок ④ в стойку лазерной указки ① и зафиксируйте ее, используя крепежный винт ⑩.
- 3) Вставьте соединительный блок ③ в стойку лазерной указки ② и зафиксируйте ее, используя крепежный винт (11).
- 4) Вставьте соединительный блок ⑤ в стойку лазерной указки ② и зафиксируйте ее, используя крепежный винт (12).
- 5) Вставьте соединительный блок ④ в стойку лазерной указки ③ и зафиксируйте ее, используя крепежный винт (13).
- 6) Вставьте соединительный блок ⑥ в стойку лазерной указки ③ и зафиксируйте ее, используя крепежный винт (14).
- 7) Вставьте стойку лазерной указки ⑦ в соединительный блок и затяните с помощью натяжного винта (18).

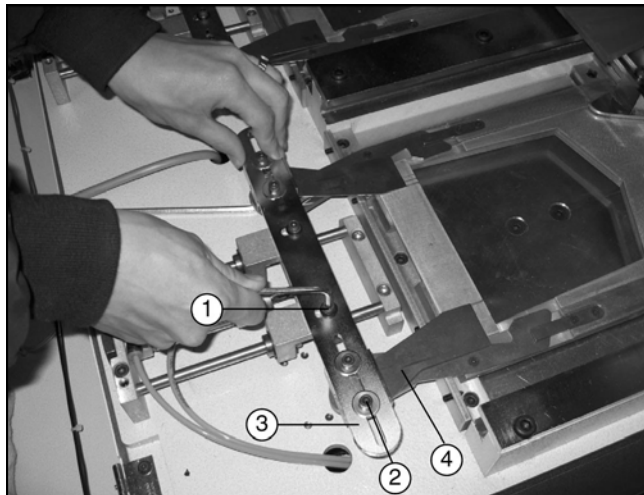
7.15) Схема пневматической системы



7.16) Замена прежнего зажима

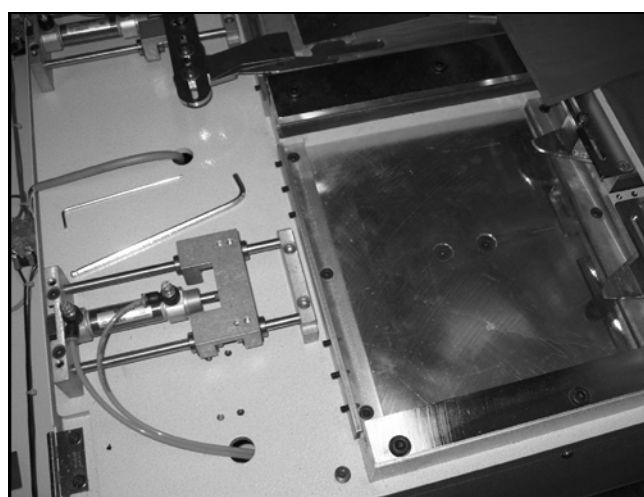
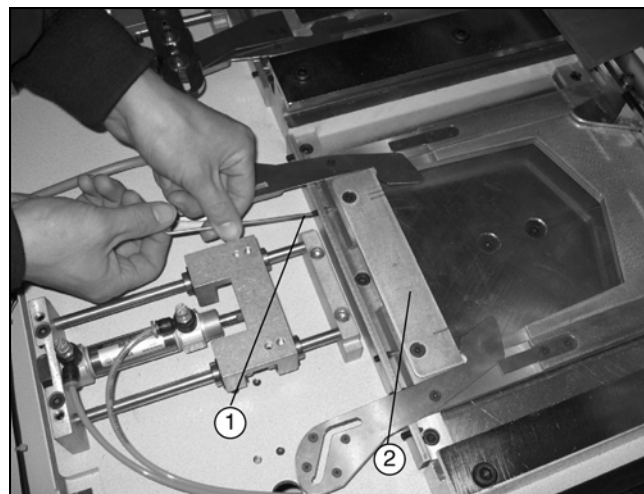
01

С помощью гаечного ключа отсоедините два болта ①, а также четыре болта ②. Разберите конструкцию и снимите консоль ③ и нажимное устройство ④.



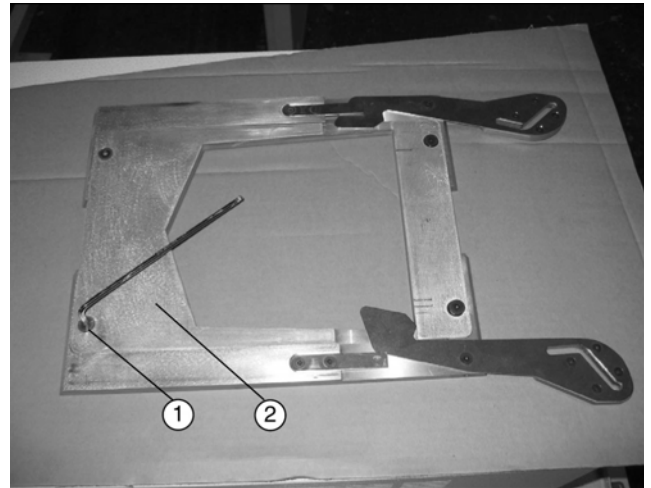
02

С помощью гаечного ключа отсоедините шесть гнездовых установочных винтов ① и разберите основание прижима ②.

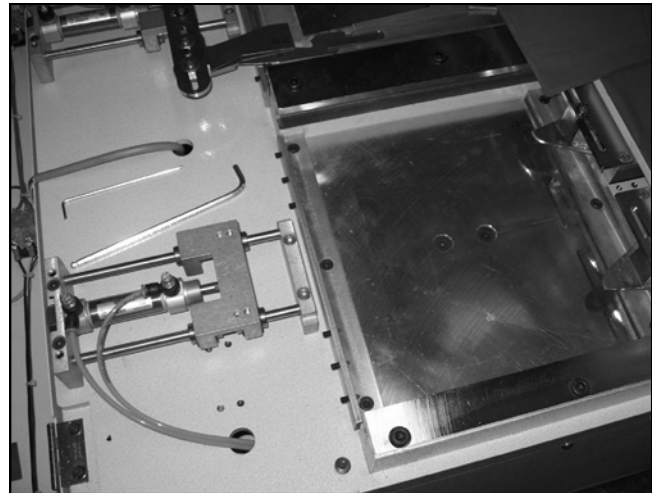
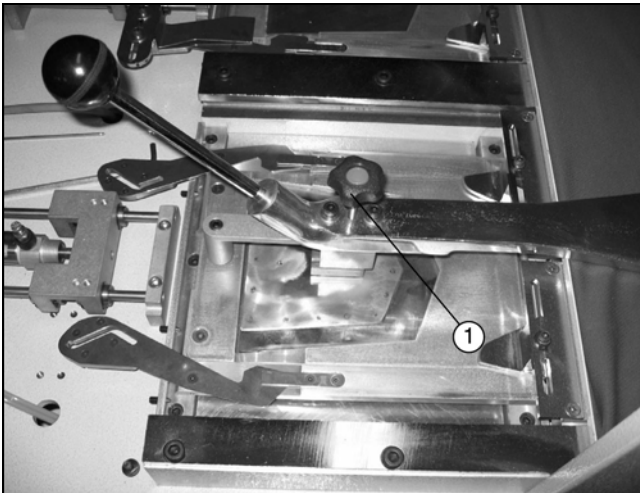


03

С помощью гаечного ключа отсоедините четыре винта ① и разберите прижим ②. Вставьте новый прижим и закрепите его с помощью четырех винтов.

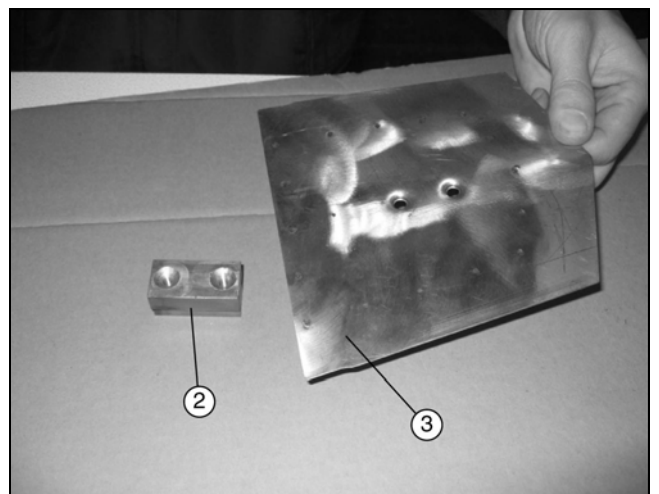
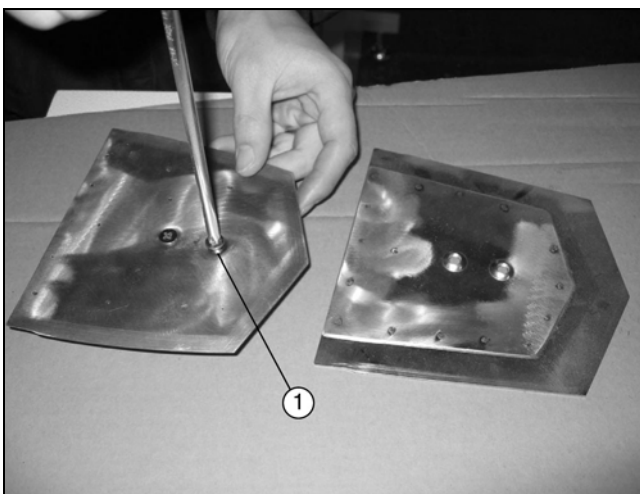


04



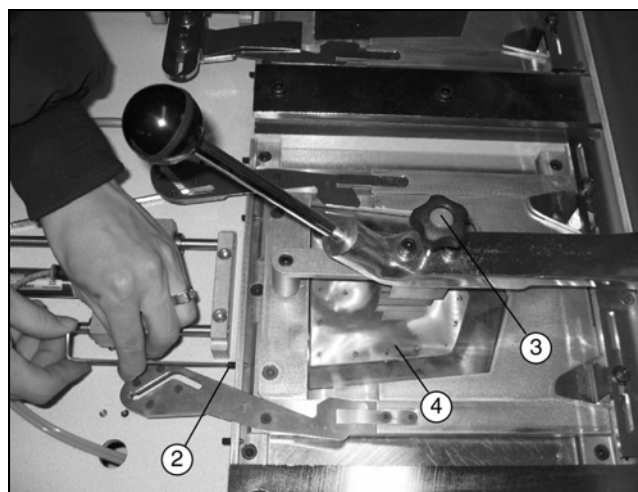
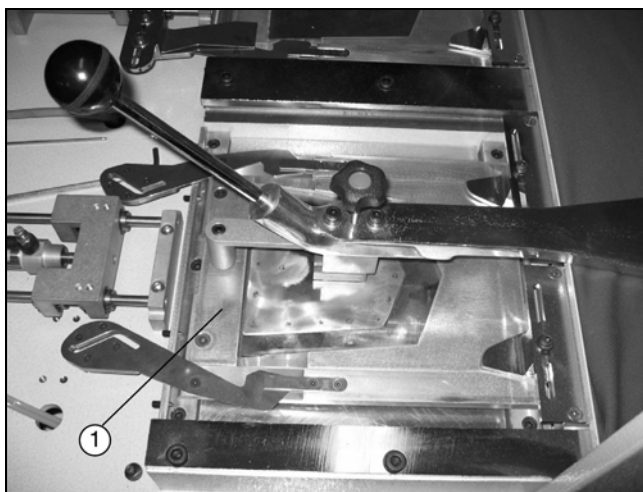
Поверните рукой винт ① против часовой стрелки и разберите устройство для настраивания карманов ②.

05



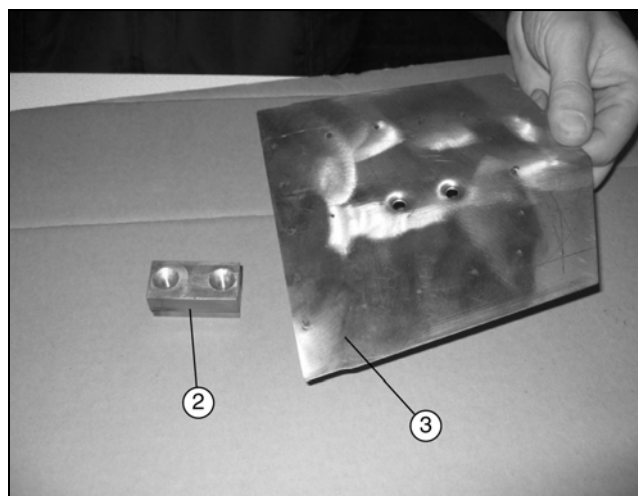
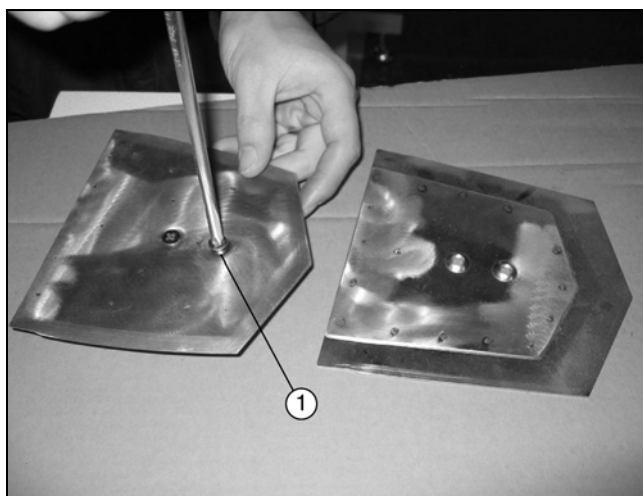
Используя отвертку, открепите два винта ① и разберите блок ②. Замените устройство для настраивания карманов и закрепите его.

06



Установите сборку ①, сделанную в процессе № 3 так, как показано на рисунке и закрепите ее с помощью шести установочных винтов ②. Разберите устройство для настрачивания карманов ④ так, как показано на рисунке и установите зазор 0.5 мм от бороздки. Затем соедините его с помощью винта ③.

07



Установите расстояние, равное 1 – 1.5 мм, между краем бокового толкательного устройства ① и краем бороздки ② и закрепите их с помощью шести крепежных винтов ③.



По вопросам приобретения или с целью консультации
вы можете обращаться по телефону: (495) 989-22-97
или по e-mail: info@krung.ru

Также предлагаем вам посетить
наш информационный сайт
www.krung.ru